97-84181-5

Gröter, Karl

Die deutsche juteindustrie

Münster

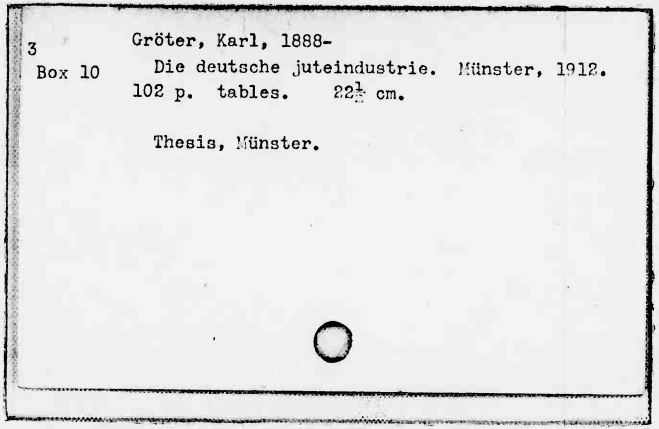
1912

97-84181-5
MASTER NEGATIVE #

COLUMBIA UNIVERSITY LIBRARIES
PRESERVATION DIVISION

BIBLIOGRAPHIC MICROFORM TARGET

ORIGINAL MATERIAL AS FILMED - EXISTING BIBLIOGRAPHIC RECORD



RESTRICTIONS ON USE: Reproductions may not be made without permission from Columbia University Libraries.

TECHNICAL MICROFORM DATA

FILM SIZE: 35mm REDUCTION RATIO: 10:1 IMAGE PLACEMENT: IA (IIA) IB IIB

DATE FILMED: 9-5-97 INITIALS: PB

TRACKING # : 27404

FILMED BY PRESERVATION RESOURCES, BETHLEHEM, PA.

3
Box 10

:: DIE DEUTSCHE ::
:: JUTEINDUSTRIE. ::

INAUGURAL-DISSERTATION
ZUR ERLANGUNG DER DOCTOR-WÜRDE DER HOHEN RECHTS- UND STAATSWISSENSCHAFTLICHEN FAKULTÄT DER WESTFÄLISCHEN
: : WILHELMS-UNIVERSITÄT : :
ZU MÜNSTER I. W.

VORGELEGT VON

KARL GRÖTER
AUS EMSDETTEN, KREIS STEINFURT.

MÜNSTER I. W. 1912.
DRUCK DER WESTFÄL. VEREINSDRUCKEREI.

:: DIE DEUTSCHE ::
:: JUTEINDUSTRIE. ::

INAUGURAL-DISSERTATION
ZUR ERLANGUNG DER DOCTOR-WÜRDE DER HOHEN RECHTS- UND STAATSWISSENSCHAFTLICHEN FAKULTÄT DER WESTFÄLISCHEN
: : WILHELMS-UNIVERSITÄT : :
ZU MÜNSTER I. W.

VORGELEGT VON

KARL GRÖTER
AUS EMSDETTEN, KREIS STEINFURT.

MÜNSTER I. W. **1912.**
DRUCK DER WESTFÄL. VEREINSDRUCKEREI.

Referent: Herr Professor Dr. v. Heckel.

Korreferent: Herr Professor Dr. Schmöle.

Meinem lieben Vater und dem Andenken meiner teuren Mutter.

Quellenangabe.

E. Pfuhl, Die Jute und ihre Verarbeitung. Bd. I—III. Berlin 1888.

E. Müller, Handbuch der Spinnerei.

Berichte über Handel und Industrie. Zusammengestellt im Reichsamt des Innern. Bd. X. Berlin 1907.

Reiseberichte über die Juteindustrie Indiens von John Leng. Dundee 1895.

Die deutsche Textilindustrie im Besitze von Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien. Berlin 1911—12. Verlag für Börsen- und Finanzliteratur.

Statistische Mitteilungen betreffend Bremens Handel und Schiffahrt im Jahre 1910. Herausgegeben von der Handelskammer zu Bremen.

Statistik des Kaiserlich Statistischen Amtes.

Statistik des Journal du Marché Linier de Lille.

Ausweise der indischen Regierung in Kalkutta.

Offizielle Ausweise Österreich-Ungarns.

Satzungen der Londoner Jutevereinigung.

Die Bestimmungen und Verträge des Verbandes deutscher Juteindustrieller. G. m. b. H. Braunschweig.

Fragebogen.

Inhaltsübersicht.

		Seite
I.	Einleitung	7
II.	Die Technik der Produktion	11
	Der Rohstoff und seine Gewinnung	11
III.	Der Rohjutehandel	20
IV.	Die Technik der Jutefabrikation	28
	1. Spinnerei	28
	a) Das Jutehechelgarnspinnen	28
	b) Das Jutewerggarnspinnen	30
	2. Die Weberei	39
V.	Die Verwendung der Jutefabrikate	44
VI.	Die Organisation der Produktion	46
	1. Die Juteindustrie Indiens	46
	2. Die Juteindustrie von Dundee	53
	3. Die Juteindustrie Frankreichs und Österreich-Ungarns	55
	4. Die deutsche Juteindustrie	57
	a) Entwicklung	57
	b) Die Organisation der deutschen Juteindustrie	62
	c) Die Juteindustrie des Münsterlandes	70
	d) Die Absatzverhältnisse der deutschen Juteindustrie	72
	e) Der deutsche Jutefabrikathandel im Rahmen der Organisation	86
	f) Die Arbeiter- und Lohnverhältnisse	87
	g) Die Unternehmungsformen in der deutschen Juteindustrie	93
VII.	Schluß	99

I. Einleitung.

Die Jute, eine Bastfaser zweier miteinander nahe verwandten Pflanzen aus der Familie der Tiliaceen, der chorchorus capsularis und chorchorus olitorius, hat von allen fremdländischen Faserstoffen in der Textilindustrie Europas nach der Baumwolle wohl die größte Verbreitung gefunden. Im Jahre 1832 wurde sie zum ersten Male aus ihrem Stammlande Ostindien als Spinnstoff in Dundee in Schottland eingeführt, und diese Stadt ist seither ein Zentralpunkt der hochentwickelten europäischen Juteindustrie geblieben. Erst 30 Jahre später wurde man in anderen Ländern auf diesen in Schottland kräftig sich entwickelnden Industriezweig näher aufmerksam. Man schenkte zunächst der Spinnbarkeit dieser Pflanzenfaser keinen Glauben und noch viel weniger glaubte man an eine Verwendbarkeit der aus ihr hergestellten Gewebe. Richtiger könnte man freilich sagen, die Interessenten wolten daran nicht glauben. Doch die schönen, festen Packtuche, die auch bald von Schottland aus ihren Weg zum Kontinent fanden, beseitigten schnell dieses Vorurteil. In Deutschland wurde die Herstellung von Jutegarnen und -Geweben im Jahre 1861 von dem damaligen Generaldirektor der Braunschweigischen Atiengesellschaft für Jute- und Flachsindustrie, Kommerzienrat Spiegelberg, zum ersten Male in Angriff genommen, indem er in Vechelde bei Braunschweig ca. 1000 Jutespindeln aufstellte und damit den Grundstein unserer heutigen stark entwickelten Juteindustrie legte.

Fast 10 Jahre später errichtete man in Österreich, und zwar in Wien, die erste Jutefabrik. Nach und nach folgten auch die anderen Länder, wie Rußland, Frankreich, Italien, Belgien. Rußlands Juteindustrie wurde in seiner Entwicklung jedoch dadurch stark behindert, daß man das Rohmaterial mit einem Schutzzoll belegte.

Das mächtigste, Jutefabrikate erzeugende Land ist heute das Heimatland der Jutefaser, Ostindien, selbst. Die gewaltigen wirtschaftlichen Vorzüge ließen schnell in diesem Lande unter Versorgung mit Maschinen vom Mutterlande her, die mächtigste Juteindustrie der Welt erstehen.

Der Werdegang unserer deutschen Juteindustrie bis zum Jahre 1880 ist in kurzem folgender:

Zu Beginn der 40er Jahre des vorigen Jahrhunderts wurde aus Mitteldeutschland, wie aus anderen Ländern, Flachswerg, das bei dem Hecheln des von den Bauern selbst gewonnenen und versponnenen Flachses abfiel, nach Großbritannien, hauptsächlich aber nach Dundee in Schottland ausgeführt. Der Export des Flachses hingegen aus Deutschland war nicht möglich, da er infolge der bestehenden Gewinnungsweise — die Maschinenspinnerei war noch in den ersten Anfängen — zu sehr verteuert wurde. Man suchte nun gerade in dieser Zeit den Flachsanbau durch Flachszubereitungsanlagen aufzubessern. Im Jahre 1853 errichtete der vorgenannte Julius Spiegelberg, der durch seinen mehrjährigen Aufenthalt in Irland die in der Zeit dort auftauchenden Anstalten kennen zu lernen Gelegenheit gehabt hatte, inmitten eines intensiv Flachsbau treibenden Gebietes in Vechelde bei Braunschweig eine Flachszubereitungsanstalt. Wie die meisten derartigen Anstalten erwies sich auch diese nicht rentabel und mußte aufgegeben werden, weil der Flachsbau in jener Gegend allmählich nachließ und von dem Zuckerrübenbau verdrängt wurde. Aus der Flachszubereitungsanstalt entstand eine Trockenwergspinnerei, die erste ihrer Art in Deutschland, da bis dahin nur feinere Garne naß gesponnen, die groben für Sack- und Packleinen durch Handarbeit hergestellt wurden. Während des Krimkrieges hatte nun die Ausfuhr von Flachs, Hanf und Werg von Rußland nach England aufgehört. Die dortigen Industriellen mußten sich nach Ersatz umsehen und fanden ihn, wenigstens für die groben Heden, in der in Schottland schon seit dem Jahre 1832 bekannten Jute. Die Folge war, daß die Preise für grobe Hede immer mehr sanken, und damit natürlich der Export von Deutschland aus aufhörte. Man verarbeitete daher dieses Rohmaterial selbst, und so entstanden in jener Zeit in Braunschweig, Salzgitter und Wolfenbüttel noch

weitere Wergtrockengarnspinnereien. Nicht lange dauerte es, als sich für die kontinentalen Packleinenwebereien eine große Gefahr von England her einstellte. In kurzer Zeit wurden die Weber dieser Leinenwaren (an der Weser, auf dem Eichsfelde, in Westfalen, Ober-Hessen, Bayern, Schlesien) durch die Einfuhr der billigen und schönen Jutegewebe nicht allein von den ausländischen Märkten, wohin sie seit alten Zeiten ihre Fabrikate gesandt hatten, verdrängt, sondern es hörte auch im Heimatlande selbst der Verbrauch an Werg-, Pack- und Sackleinen auf. Trotzdem konnten sich die Weber zu der Verwendung von Jutegarnen statt der Werggarne überzugehen, nicht entschließen. Naturgemäß wurden auch die inländischen Spinnereien für gröbere Werggarne hart betroffen; an eine weitere lohnende Erzeugung dieser Garne war nicht mehr zu denken. Eine Trockengarnspinnerei nach der anderen sah sich gezwungen, den Betrieb einzustellen, und jetzt trat eine neue Industrie in Deutschland ins Leben, die ihren Ursprung dem richtigen Blick Spiegelbergs verdankt. Trotz der fast unglaublichen Vorurteile, die zu jener Zeit noch gegen Jutegespinnste herrschten, versuchte er zunächst deren Einführung von Dundee aus. Der damalige Einfuhrzoll für 100 kg Jutegarn betrug jedoch 12 Mark, während sich der Zoll für Jutegewebe nur auf 4 Mark stellte. Es war also nur möglich, konkurrenzfähig zu werden, wenn man das Spinnen von Jutegarnen selbst unternahm. Zu dieser Einsicht kam Spiegelberg bald und er ließ daher die Anlage in Vechelde zwecks Verarbeitung von Rohjute umbauen. Die unentbehrlichsten Zubereitungsmaschinen wurden aufgestellt, und so entstand im Jahre 1861 die erste Jutespinnerei Deutschlands mit etwa 1000 Spindeln. Ein schottischer Werkmeister führte die Einrichtungen aus, und schottische Arbeiter unterwiesen die deutschen. Die Schwierigkeiten, mit denen das neue Unternehmen zu kämpfen hatte, waren ungeheuer groß. Der Kapitalmangel konnte nur mit Hilfe ausländischen Geldes überwunden werden, da man im Inlande dem Unternehmen kein Vertrauen entgegenbrachte. Unter diesen neuen, vom Auslande kommenden Kapitalzuflüssen wurde die Anlage bald vergrößert, und nach nicht langer Zeit stellten sich gute Erfolge ein, so daß auch die deutschen Kapitalisten bald Interesse für diese neue

Industrie zeigten. Die Folge war, daß die vorher benannte „British and Continental Jute & Flax Works Company, Ltd., an deren Spitze Spiegelberg verblieben war, im Jahre 1868 in die Braunschweigische Aktiengesellschaft für Jute- und Flachsindustrie umgewandelt wurde. Diese deutsche Gesellschaft unter Spiegelbergs Leitung führte das Unternehmen zu einer bedeutenden Entwickelung.

Um diese Zeit der Umwandlung entstand die zweite derartige Anlage in Beuel bei Bonn und zwar für Spinnerei und als erste auch für Weberei.

Die Braunschweigische Aktiengesellschaft, die im Jahre 1869 bis 1870 über 2400 Spindeln und 40 Webstühle verfügte, errichtete, durch weitere Erfolge ermutigt, im Jahre 1872 in Braunschweig eine zweite Anlage, deren Hauptbetrieb die Weberei bilden sollte. Inzwischen entstanden an verschiedenen Orten Deutschlands weitere Werke, die jedoch bald in eine recht bedrohliche Lage kamen und zwar in der dem industriellen Aufschwunge der Jahre 1871—1873 folgenden Zeitperiode, die sich für die ganzen Industriezweige verhängnisvoll gestaltete. Der Verbrauch in Juteartikeln stieg zunächst nicht in dem Maße wie die Erzeugung, wodurch die Preise sanken, andererseits aber litt die junge Industrie vor allem unter dem Wettbewerbe englischer Fabrikate. England besaß in betreff des Rohmaterialbezuges und sonstiger örtlicher industrieller Vergünstigungen Vorteile, an die von deutscher Seite nicht heranzukommen war. Außerdem besaß England in seinen Kolonien ein lohnendes Absatzgebiet für seine Hauptproduktion und konnte daher um so leichter seinen Überschuß auf den ihm bequem gelegenen deutschen Markt bringen, zu Preisen, die für den deutschen Fabrikanten verlustbringend sein mußten. Nur mit Mühe konnte sich die Industrie aufrecht erhalten. Wollte man sie nicht zugrunde gehen lassen, mußten unbedingt Schritte unternommen werden, die dem Wettbewerbe Englands ein Halt geboten. Zu diesem Zwecke schlossen sich die damals bestehenden Jutefabriken im Jahre 1878 zu dem „Verein Deutscher Jute-Industrieller“ zusammen, um die Erhöhung des Schutzzolles für Jutefabrikate gemeinsam zu erstreben. Man wurde deshalb geschlossen bei der Regierung vorstellig und erreichte auch endlich

das Ziel im Jahre 1880. In dem im Jahre 1879 aufgestellten Zolltarif, der 1880 in Kraft trat, wurde der Zoll für Jutegarne

No. 1 — 5er = Mk. 3.00 und für
No. 5 — 8er = Mk. 5.00 per 100 kg

festgesetzt; für Jutegewebe wurde der Zoll bis 17 Fäden auf 4 qcm = Mk. 6.00 und von 17—40 Fäden auf Mk. 12.00 für 100 kg erhöht.

Jetzt waren die Vorbedingungen für die gesunde Weiterentwicklung der deutschen Juteindustrie gegeben. Die bestehenden Fabriken wurden erweitert, neue entstanden und unter den noch später weiter erhöhten Schutzzöllen rang sie sich zur heutigen Stärke durch.

II. Die Technik der Produktion.

Der Rohstoff und seine Gewinnung.

Die chorchorus capsularis und die chorchorus olitorius, aus denen, wie bereits in der Einleitung erwähnt, hauptsächlich die Jute gewonnen wird, gehören zur Familie der Tiliaceen und sind einjährig, müssen also alljährlich neu gesät werden, wie in unserer Heimat die nichtperennierenden Flachssorten und der Hanf. Andere Chorchorusarten, wie textilis, fuscus, trilocularis, decem mangulatus kommen seltener vor und wachsen meist wild. Ein durchaus feuchtes tropisches Klima ist für die Chorchoruspflanzen die erste Notwendigkeit. Ihr Anbau ist bis zum 36. Grad nördlicher Breite noch lohnend und soll in Europa, beispielsweise in Sizilien, gute Erträge liefern. Für den europäischen Kontinent ist bis heute jedoch Britisch-Indien mit dem Hauptausfuhrhafen Kalkutta der Hauptgewinnungsort geblieben. Soll die Jute einen dauernd guten Ertrag liefern, dann bedarf sie in erster Linie eines gut bearbeiteten, wiederholt umgepflügten und gedüngten Bodens. Je nach der Bodenbeschaffenheit und dem Klima wechselt die Saatzeit etwas. In den nordöstlichen Teilen Indiens pflegt man damit in den Monaten März und April, wohl auch später, Anfang Juni, zu beginnen. Das Aussäen geschieht wie das des Flachses oder des Hanfes bei uns. Auf 1 ha Land pflegt man 14,5—22,5 kg Samen zu nehmen. Unter günstigen Verhält-

nissen wäre es zwar möglich, zwei Ernten zu erzielen, was aber wegen der dadurch herbeigeführten starken Erschöpfung des Bodens unterlassen wird. Ist der Samen aufgegangen, so ist jegliche Pflege entbehrlich, nur werden an den Stellen, wo sie zu dicht stehen, die Pflanzen ausgezogen. Nach ca. 3 Monaten stehen sie in Blüte und sogleich beginnt die Ernte, indem man sie mit der Sichel abschneidet und nicht etwa rauft, wie bei uns den Flachs oder Hanf. In diesem Reifestadium ist die Faser geschmeidiger und weniger verholzt als später. Manche Sorten, und diese kamen früher mehr als jetzt auch zu uns zum Verbrauche, werden etwas später geerntet und ergeben stets eine stark verholzte, weniger fein teilbare, härtere Faser. Die Blätter und Schoten der Pflanze benutzen die Eingeborenen als Nahrungsmittel, aus welchem Grunde sie ganz besonders von ihnen angebaut wird. Die Fasern von diesen können nur zu Stricken und Tauen, ebenso diejenigen, welche zur Samenreife etwa 30 Tage später geerntet werden, verwendet werden und kommen meistens nicht in den Handel. Die durchschnittliche Höhe der Pflanze zur Blütezeit beträgt bei einer Stengeldicke von 13—26 mm 4 m, vereinzelt kommen auch wohl Pflanzen bis zu 6 m vor. Als Durchschnittsertrag erzielt man in den südlicheren Gegenden Indiens 2250—3400 kg, in der Nähe von Kalkutta 565—1130 kg auf 1 ha Land. Der spinnbare Faserstoff, der Bast, liegt bei der Jutepflanze zwischen der Oberhaut und dem Stengel. Die Scheidung dieses Faserstoffes beginnt damit, daß man die abgeschnittenen Pflanzen einem Röstprozesse unterwirft, ähnlich dem, wie er bei uns zur Gewinnung der Flachs- und Hanffasern angewandt wird. Man erreicht dadurch, daß der Pflanzenleim, der den Bast mit den umgebenden Geweben und die einzelnen Fasern untereinander verbindet, durch diesen Fäulnisprozeß sich derartig umändert und zersetzt, daß man diese mechanisch voneinander trennen kann. Man befreit zu diesem Zwecke die Pflanzen von allen Nebenzweigen und Blättern, legt sie bündelweise in fließendes Wasser oder in Teiche und beschwert sie so, daß sie untersinken. Schon nach wenigen Tagen, in der Regel 8—10, ist das Rösten beendet, das durch die dort herrschende Temperatur in erster Linie begünstigt wird. Stengelweise werden die Bündel jetzt von den Arbeitern aus

dem Wasser geholt und über dem Knie geknickt. Von jedem Stengel entfernt man einen Baststreifen, worauf man den übrigen Teil mit großem Geschick gänzlich von dem holzigen Stengel abzieht. Um nun den anhaftenden Schmutz, Schlamm und die zerstörte Leimsubstanz zu entfernen, zieht man die der vollen Länge der Stengel entsprechend gewonnene Faserschicht rasch einige Male durchs Wasser, schwenkt sie ab und wirft sie zum gänzlichen Trocknen ans Ufer. Eine weitere Zubereitung erhält der Faserstoff nicht, sondern ist nach dem Trocknen, das rasch vor sich geht, bereits in dem reinen Zustande, in welchem er verpackt und versandt wird.

Über die Größe der mit Jute bebauten Fläche, den Saatenstand, ihre Beschaffenheit usw. gibt die indische Regierung von Zeit zu Zeit Berichte heraus, die aus den an sie gelangenden Mitteilungen ihrer Distriktsbeamten, die sich in den Anbaubezirken aufhalten, entnommen sind. Ungefähr 4 Wochen vor Beginn der Ernte schätzen die Beamten den wahrscheinlich zu erwartenden Ertrag und schicken diese Zahlen an ihre Behörde in Kalkutta, die sie veröffentlicht. Später wird nochmals eine endgültige Schätzung vorgenommen, die in erster Linie die erste zu korrigieren hat.

Die Zusammenstellung in der Tabelle I gibt eine Übersicht über die erstmaligen Schätzungszahlen, die endgültigen Schätzungszahlen von Bengal und Ost-Bengal (andere kommen kaum in Betracht) und endlich über den effektiven Ertrag in ganz Indien seit dem Jahre 1900. Die Größe der Anbauflächen ist ebenfalls ersichtlich. Die größte Anbaufläche weist die Saison 1907/08 auf mit der größten jemals erzielten Ernte von 10 100 000 Ballen. In den gesamten Zahlen kommen erhebliche Schwankungen vor, und sind daher die von der Regierung jedesmal herausgegebenen Angaben von größter Wichtigkeit für den gesamten Rohjutehandel. Zu betonen ist allerdings dabei, daß sie mit größter Gewissenhaftigkeit aufgestellt und veröffentlicht werden müssen, was jedoch oft zu wünschen übrig lassen soll.

Eingeborene Händler, Beparri genannt, kaufen in kleinen Partien von den Bauern, Ryots genannt, den zubereiteten Faserstoff, verschiffen ihn nach Kalkutta, wo er in sogenannten Basars durch eingeborene Makler für europäische Häuser in Kalkutta

Tabelle I.

Jahrgang	Ernteschätzungen. Erstmalige Schätzung: Anbaufläche Bengalen u. Ost-Bengalen	Erstmalige Schätzung: Ertrag in Prozenten	Erstmalige Schätzung: Ertrag in Ballen inclusive Aussen-Districte	Endgültige Schätzung: Anbaufläche Bengalen u. Ost-Bengalen	Endgültige Schätzung: Ertrag in Prozenten	Endgültige Schätzung: Ertrag in Ballen inclusive Aussen-Districten	Effektiver Ertrag der Ernte in ganz Indien: in Prozenten a. d. endgültig geschätzten Anbaufläche	Effektiver Ertrag der Ernte in ganz Indien: Ballen
	Acres	%	Ballen	Acres	%	Ballen	%	Ballen
1900—01	2 039 800	99,7	6 100 000	2 043 400	97,9	6 000 000	102	6 256 000
1901—02	2 216 500	94	6 250 000	2 249 000	96,3	6 500 000	106	7 165 000
1902—03	2 200 000	80	5 280 000	2 200 000	80	5 280 000	95	6 272 000
1903—04	2 100 000	85,7	5 400 000	2 250 000	96,3	6 500 000	105	7 110 000
1904—05	2 700 000	87,5	7 100 000	2 850 000	85	7 400 000	82	7 005 000
1905—06	3 161 400	87	8 350 000	3 144 600	87	8 390 000	87	8 233 000
1906—07	3 271 400	92	9 000 000	3 336 400	87,5	8 950 000	91	9 124 000
1907—08	3 859 500	86,4	10 000 000	3 974 000	82,25	9 800 000	90	10 100 000
1908—09	2 868 200	84,25	7 470 000	2 856 700	74,7	6 400 000	91	7 780 000
1909—10	2 728 100	87,5	7 250 000	2 875 000	84,6	7 300 000	103	8 868 000
1910—11	2 912 100	100	8 800 000	2 937 800	90	8 000 000		

gekauft wird. Hier wird der Faserstoff sortiert und in kleinere, lose verknüpfte Risten von 340 Gramm vereinigt, aus denen man größere Risten bildet, die man ungefähr in der Mitte zusammenschlägt und nun durch hydraulische Pressen derart verpackt, daß die Köpfe der gefalteten Risten an den beiden schmalen Seiten des fertigen, ein Parallelepipedon bildenden Ballens zu sehen sind. Die Ballen werden mit Jutestricken, die aus ordinärer Faser geflochten sind, verschnürt. Durch die Verschnürung wird gewöhnlich ein leichtes Stück Jutegewebe (Markenlappen) auf den Ballen festgehalten, das die Qualitätsbezeichnung und die Marke des Hauses enthält, von dem die Versendung bewirkt wird. Durch die feste Verpackung der Faser wird die Nässe ferngehalten, andererseits aber auch durch die Verringerung des Volumens eine Reduzierung der Schiffsfracht erzielt. Die fertigen Ballen wiegen gewöhnlich 181—182 kg und nehmen 5 solcher Ballen etwa 1,5 cbm Schiffsraum ein.

Bei dem Sortieren der Jute werden von den ordinären Sorten die bastigen, festzusammenhängenden Wurzelenden abgeschnitten und als Cuttings in den Handel gebracht, die namentlich in der Papierfabrikation Verwendung finden, aber auch in Amerika zu Schußgarnen der geringeren Baumwollpacktücher verarbeitet werden.

Am Produktionsorte in Kalkutta unterscheidet man nun im allgemeinen die Rohjutequalitäten und Sorten nach den Gegenden, aus denen sie stammen, z. B. Serajgunge, von feiner Faser und guter Farbe, wird als beste Sorte angesehen.

Nerajgunge, von gröberer Faser und gemischter Farbe.

Dacca, hat eine harte Faser, grobe Wurzelenden und eine braungelbe reine Farbe.

Daisee, auch Kronjute genannt, wird in der Nähe von Kalkutta gebaut und gelangt erst 1—3 Monate später (September oder Oktober) als die übrigen Jutesorten zur Ernte. Sie ist von sehr feiner Faser, aber von unbeliebter brauner Farbe.

Dorawhjute hat grobe, harte und kurze Fasern mit starken bastigen Enden. Die Farbe ist gewöhnlich dunkelbraun.

Rejections sind harte, kurze, durcheinander liegende Fasern, welche aus den übrigen Qualitäten aussortiert sind.

Cuttings sind, wie bereits oben erwähnt, von den ordinären Sorten abgeschnittene Wurzelenden.

Haupteigenschaften der Jutefaser, nach denen ihre Verwendbarkeit zum Spinnen beurteilt wird, sind: die Farbe, der Glanz, die Weichheit, die Teilbarkeit, die Feinheit, Festigkeit, Gleichmäßigkeit, Reinheit und Länge.

Die mit dem Einkauf beschäftigten Häuser in Kalkutta haben nun ihre besonderen Bezeichnungen für die sortierten Jutequalitäten und zwar wie folgt:

First Standard, beste Qualität } wiederum je nach der Länge und Feinheit der Faser in drei Unterabteilungen geteilt,
Medium Standard, zweite Qualität } die entweder mit 1, 2, 3 oder A, B, C oder 3, 4, 5 oder B, C, D markiert sind.

Dowrah, ordinäre bastige, kurze Jute.

Rejections, Cuttings } wie oben.

Man findet auch folgende Bezeichnungen:

1. Fine Quality,
2. Medium Quality,
3. Common Quality,
4. Low Quality,
5. Rejections,
6. Cuttings.

Ferner: 1. Good to fine, 2. Fair to good fair, 3. Middling to good middling, 4. Low to good Common, 5. Rejections und Cuttings.

Die besseren Sorten sind auch hier, wie oben angegeben, in drei Unterabteilungen geteilt. Jede Firma hat sodann noch ihre besonderen Marken zur Bezeichnung der Qualität. So hat z. B., um eine der bedeutendsten zu nennen, R. K. und B. Doss in Kalkutta für die Ordinary first Serajgunge das Zeichen

rote Farbe

C
D
E

für: Dowrah das Zeichen

usw. für jede Hauptqualität eine besondere Markierung.

An dieser Stelle seien noch zwei Firmen erwähnt, die wegen ihrer Hauptlieferungen nach Deutschland wichtig sind:

Ralli Brothers, Becker Gray & Co. } London.

Erstere Firma bezeichnet

Dowrah mit

Es würde zu weitläufig sein, hier all die vielseitigen Sortimente dieser Firma, die auf dem ostindischen Baumwollmarkt ebenfalls eine führende Rolle einnimmt, aufzuführen.

Fast ausschließlich von Kalkutta aus findet die Ausfuhr nach den europäischen Konsumtionsländern, vermittelt durch englische, deutsche, griechische und andere in Kalkutta und London ansässige Häuser statt. Wie die Ausfuhr der Rohjute von Ostindien sich in den letzten vier Jahren gestaltet hat, zeigt folgende, vom kaiserlichen Generalkonsulat in Kalkutta herausgegebene und dem Dundee Prices Current and Trade Report, einer Jute-Fachzeitschrift entnommene Statistik (Tabelle II). Danach steht Dundee mit Ausnahme des letzten Jahres mit stets über 1 Million Ballen an der Spitze. Das letzte schlechte Geschäftsjahr hat allerdings einen erheblichen Rückgang des Rohjuteimports nach Dundee herbeigeführt. Die zweite Stelle dürfte Hamburg einnehmen. Vier Fünftel der gesamten Verschiffung nach Deutschland geht über Hamburg. Nach Bremen betrug nach den statistischen Mitteilungen der Handelskammer zu Bremen die Einfuhr an Rohjute für das

Jahr 1908 266 709 Dz. = 147 353 Ballen.
„ 1909 316 706 „ = 175 000 „
„ 1910 225 370 „ = 124 500 „

Tabelle II.

Juteexport

von Calcutta und Chittagong nach allen Hafenplätzen für die Zeit vom 1. Juli bis 30. Juni der Jahre 1908 – 1911 in Ballen zu 400 lbs.

Jahrgang:	Vereinigtes Königreich					Kontinent								
	Jute				Summe der Rejections	Jute								Summe der Rejections
	London	L'pool.	**Dundee**	Andere Häfen		Häfen von: Oesterr.	Belgien	Frankreich	**Deutschland**	Italien	Rußland	Spanien	Andere Häfen	
1910-1911	**415 865**	14 409	**754 296**	—	42 229	225 082	17 063	356 860	**850 002**	212 914	43 416	74 078	45 183	42 221
1909-1910	**413 828**	15 458	**1 143 510**	11 140	22 704	203 923	37 509	415 545	**866 279**	213 168	38 924	120 558	5 626	33 456
1908-1909	**422 780**	17 656	**1 090 363**	18 697	18 871	260 956	51 667	883 450	**933 561**	161 248	15 819	119 667	12 662	16 700
1907-1908	**441 693**	10 391	**1 093 187**	11 683	26 016	236 439	27 933	520 759	**905 939**	160 041	9 005	113 358	6 390	18 035

Jahrgang:	America				Alle anderen Häfen		Summe	Cuttings
	Jute			Summe der Rejections	Jute	Rejections		
	New York	Boston und Ludlow	Andere Häfen					
1910-1911	127 845	110 495	47 070	10 831	13 344	225	**3 403 428**	143 473
1909-1910	156 787	85 562	54 955	12 000	19 733	175	**3 870 840**	145 122
1908-1909	190 499	112 402	80 126	23 552	20 679	2610	**4 059 105**	594 269
1907-1908	708 002	84 941	74 981	33 200	11 572	88	**3 893 653**	383 298

Die Verschiffung von Chittagong betrug für das Jahr 1910 – 1911 **232 136** Ballen Jute; **23 065** Ballen Rejections; **25 264** Ballen Cuttings.

Verschwindend klein gegenüber der Gesamtausfuhr ist die Verschiffung von Chittagong aus, und kommt dieser Hafenplatz in der Hauptsache für die Naraingunge-Qualitäten in Betracht.

Welche Preise in den letzten 5 Jahren für das Rohmaterial bezahlt sind, zeigt nebenstehende graphische Darstellung (s. Tabelle III). Während sich bis zum Jahre 1905 die Preise in ruhiger, normalen Grenzen von 13—14 engl. Pfund bewegt hatten, trat plötzlich zu Beginn des Jahres 1905 eine Hausse ein, die ihren Hauptgrund in der kleinen und schlechten Ernte hat. 1908 ist sie beendet, und von dort ab tritt wieder eine ruhige Preistendenz ein. Mitte 1910 macht sich abermals eine starke Aufwärtsbewegung bemerkbar, die im ersten Viertel des Jahres 1911 die Höhe von 27 engl. Pfund erreichte. Der Durchschnittspreis für die letzten 10 Jahre beträgt für Firsts-Marken Pfund 15 — 3 — 9.

III. Der Rohjutehandel.

Die deutschen Spinner kaufen die Rohjute fast ausnahmslos von den großen Firmen in London oder bei ihren Filialen oder Vertretern in Hamburg und Bremen, und zwar cif, d. h. cost, insurance, freight (Transportkosten zum Bestimmungshafen, einschließlich Versicherung), London, Hamburg oder Bremen, jenachdem die Verladung für sie die günstigere ist. Diese Häuser, von denen die bekanntesten und größten Ralli Brothers und Becker-Gray & Co. u. a. sind, beziehen, wie schon gesagt, durch ihre Makler ihren Bedarf von den Beparris oder auch direkt von den produzierenden indischen Bauern. Beispielsweise besitzt die ers genannte Firma in Ostindien eigene Sortier- und Packhäuser und verschifft die Jute auch selbst. Diese Firmen werden daher beim Einkauf von den deutschen Spinnern gern bevorzugt, weil man bei ihnen eine größere Zuverlässigkeit bezüglich Qualität und Packung voraussetzen kann. Was New York für amerikanische, Liverpool für ostindische Baumwolle, das ist London für die Jute. Täglich findet hier die große Börse statt, deren Tendenz in der Hauptsache für die Rohjutepreise auf dem Kontinent bestimmend ist, die ihrerseits aber auch wieder von der Börse in

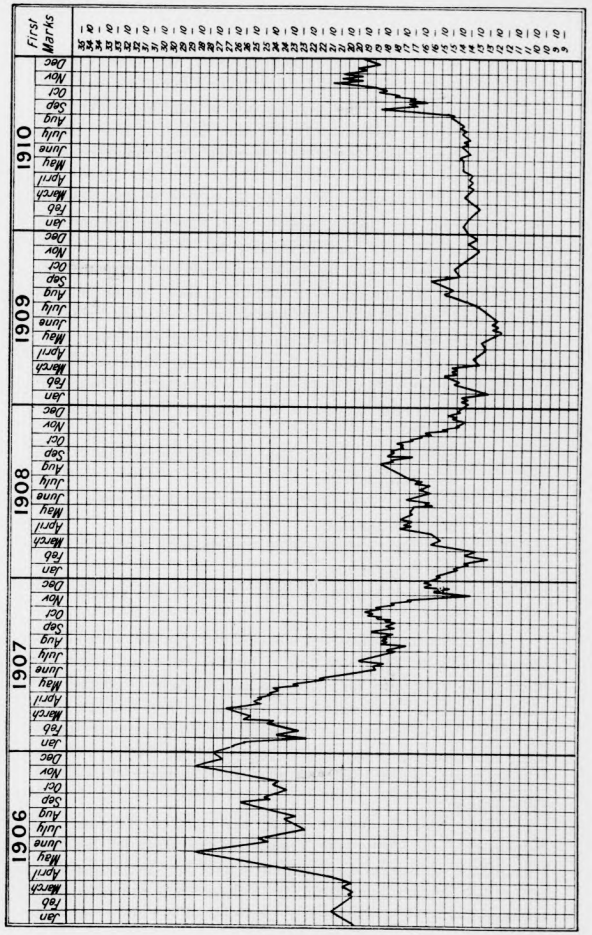


Tabelle III.

Kalkutta beeinflußt wird und auch umgekehrt. Alle Käufe werden auf Grund der Bestimmungen der Londoner Jutevereinigung vom Juni 1910 ausgeführt, zu der sich fast alle an dem Rohjuteverkauf beteiligten Firmen zusammengeschlossen haben. Diese einem jeden Rohjutegeschäft zugrunde liegenden Bestimmungen sind folgende:

Der Preis versteht sich per Tonne, cif, d. h. Kost, Fracht und Assekuranz Bestimmungshafen. Die Zahl der Ballen, ihre genauen Markierungen, das Erntejahr, die Verladungszeit (gewöhnlich innerhalb zweier voller Monate) und auf welchem erstklassigen Dampfer und der Weg sind anzugeben. Kann die Verladung nicht innerhalb der vorgeschriebenen Monate erfolgen, dann darf der nächstfolgende Monat in Anspruch genommen werden, jedoch hat der Verkäufer dem Käufer Versäumnisgebühren zu zahlen und betragen dieselben auf den Kontraktpreis bezogen:

½ % bei Verladung innerhalb der ersten 3 Tage des Extramonats,

1 % „ späterer Verladung, aber innerhalb der ersten 7 Tage des Extramonats,

2½ % „ späterer Verladung, aber innerhalb der ersten 15 Tage des Extramonats,

3¾ % „ späterer Verladung, aber innerhalb der ersten 22 Tage des Extramonats,

5 % „ späterer Verladung, aber innerhalb des ganzen Monats.

Die durch die Markierung angegebene Qualität wird garantiert, und falls die Jute nicht dieser Garantie entspricht, kann der Käufer eine Vergütung fordern. Die kontraktliche Quantität darf nicht um mehr als 5 % nach oben oder unten überschritten werden. Die Versicherung soll bei einer wohlbekannten erstklassigen Gesellschaft genommen werden, und die Police muß die Versicherungsklausel vom Juni 1907 der Londoner Jutevereinigung enthalten.

Diese Klausel umfaßt genau den ganzen Vorgang des Transportes, das Risiko aller Transporte zum Dampfer, des Seetransportes mit seinen Eventualitäten und die Löschungsrisiken selbst und schließt auch noch für 15 Tage nach Schlußlöschung des Schiffes die provisorischen Lagerungen der Jute auf dem

Quai, in den Schuppen oder sonstwo am Ausladehafen mit ein. Auch das Kriegsrisiko soll durch den Verkäufer gedeckt werden. Die Zahlung des vollen Betrages der provisorischen Rechnung — „Provisionalfaktura“ — die auf Grund des Ballengewichtes zu 400 lbs. zunächst aufgestellt wird, hat binnen 24 Stunden nach der amtlich gemeldeten Ankunft des Dampfers am Bestimmungshafen gegen Verladungs- oder Frachtbrief, Police oder beglaubigten Assekuranzbrief zu erfolgen. Man zahlt entweder per Scheck auf London oder auch sehr häufig mit einem Dreimonatsakzept, gezogen auf eine größere deutsche Bank. Das durchschnittlich gelandete Gewicht soll für die Schlußregulierung, Begleichung der Finalrechnung maßgebend sein. Dieses Durchschnittsgewicht wird durch Wiegen von 10 % der gelandeten Ballen auf Kosten des Verkäufers festgestellt. Das Verladen versteht sich stets an Bord des Dampfers. Trifft die Jute infolge Verlust des Schiffes oder aus anderen unvermeidlichen Ursachen nicht ein, so gilt der Kontrakt als annulliert. Außerdem kann der Käufer den Kontrakt annullieren, wenn das Verladen durch Streiks, Aufruhr, Krieg, Unwetter, Seuchen, Brand im Sortier- oder Preßgebäude, im Dockschuppen oder aus sonstigen unvermeidlichen Ursachen verzögert ist, und zwar binnen 7 Tagen nach Empfang der Nachricht vom Verkäufer, daß die Verladung aus irgend einem der vorgenannten Gründe Aufschub erlitten hat. Der Käufer kann natürlich nur insoweit vom Kauf zurücktreten, als er sich auf die verspätete Jute bezieht. Die Jute muß in gutem Zustande sein, andernfalls ist eine Vergütung zu gewähren, es sei denn, daß nachgewiesenermaßen die Beschädigung durch die See, das Schiff oder durch Unwetter verursacht ist. Unregelmäßigkeiten in der Lieferung müssen am Bestimmungshafen bescheinigt werden und sind dann durch Zahlung des vollen Unterschiedes im Marktwert zu regeln, von seiten des Käufers, wenn die Jute im Wert über der kontraktlich zu liefernden Jute steht, und im umgekehrten Falle von seiten des Verkäufers. Falls die Unregelmäßigkeit 5 % überschreitet, kann der Käufer die Übergewichte zurücksenden. Hat die Jute den Bestimmungshafen bereits verlassen, so kann sie nicht wegen mangelhafter oder unregelmäßiger Sortiments zurückgeschickt werden. Nichterfüllung des Kontraktes verpflichtet den Verkäufer,

dem Käufer als Schadenersatz 5 sh per ton + dem eventl. Überschuß des Marktwertes über den Kontraktpreis zu zahlen. Der Marktwert der kontraktlich gekauften Jute ist der am Tage nach dem Datum der Nichterfüllung. Das Datum der Nichterfüllung ist der Tag in London, und falls der Käufer außerhalb London wohnt, muß die Erklärung der Nichterfüllung durch Telegramm erfolgen. Ohne Erklärung der Nichterfüllung kann dieselbe evtl. auch durch Ablauf des Extramonats eintreten, also am ersten Tage nach Ablauf des 31. Tages des Extramonats.

Zahlungseinstellungen oder Konkurs vor Erfüllung des Kontraktes eines der beiden Kontrahenten entbindet von der Weitererfüllung. Es wird sodann das Recht eingeräumt, die kontraktlich bestellte Jute wieder zu verkaufen resp. zu kaufen und von dem in Schwierigkeiten geratenen Kontrahenten oder dessen Nachlaß den eventuellen Verlust eines solchen Wiederverkaufs resp. Wiederkaufs zu fordern. Trifft es ein, daß der Marktwert über dem Kontraktpreis steht, und wird in diesem Falle von dem Recht des Wiederverkaufs resp. Wiederkaufs kein Gebrauch gemacht, so ist der Überschuß zu zahlen. Als Marktwert soll der am Tage der Einstellung der Zahlung oder der Anmeldung des Konkurses gültige Preis der zu liefernden Jute eingesetzt werden.

Alle Schäden, Ermäßigungen, Verluste oder Marktwerte, die auf Grund dieser genannten Bestimmungen festgestellt werden müssen, sollen durch Schiedsgericht (Arbitrage) von zwei Schiedsrichtern in London unter den Satzungen der Londoner Jutevereinigung bestimmt werden; überhaupt soll jeglicher Streit, der aus einem Rohjutekontrakte oder bezüglich seiner Erfüllung oder aus den Kontraktbestimmungen entsteht, einem Schiedsgerichte in London übergeben werden.

Liegen Differenzen wegen der Qualität zwischen Käufer und Verkäufer vor, so muß die Aufforderung zum Schiedsgerichtsverfahren binnen 35 Tagen nach dem amtlichen Ankunftsdatum des Dampfers im Bestimmungshafen vom Käufer an den Verkäufer erfolgen. Die Reklamation ist unverzüglich mitzuteilen, andernfalls die Jute ohne Ermäßigung angenommen werden muß. Wenn die Jute in London ankommt, so ist ihre Qualität, sowie ihr Zustand durch ungeöffnete und äußerlich in gutem Zustande sich befindende Ballen, die von den zum Wiegen gelandeten 10 % Ballen

gezogen werden, festzustellen. In allen anderen Häfen müssen ungeöffnete Ballen, die in gutem Zustande sind, von der Partie genommen werden, die noch auf dem Quai oder in den öffentlichen Lagerhäusern zurückgelassen ist (es dürfen aber nicht weniger als 10 % der ganzen Partie sein) und nach London zur Arbitrage befördert werden. Bei Beschädigung oder Vernichtung der 10 % Ballen kann der Verkäufer entweder Ballen von der Gesamtladung oder vom Lagerhause ziehen. Die Anzahl der zur Arbitrage erforderlichen Ballen können die Schiedsrichter nach ihrem Ermessen bestimmen, jedoch sollen sie nicht 10 % der ganzen Ladung überschreiten. Bei der Untersuchung müssen die Vertreter des Verkäufers und Käufers zugegen sein. Erkennt eine Partei die Entscheidung nicht an, so hat sie das Recht, an die Jutevereinigung zu appellieren. Eine Entscheidung, gegen die keine Berufung eingelegt wurde, oder ein im Berufungsverfahren gefaßter Beschluß ist für beide Parteien unbedingt bindend und nur in gewissen Fällen kann dieser auf gerichtlichem Wege angefochten werden.

Schiedsgerichtsvorschriften. Die besonderen Vorschriften für das Schiedsgerichts- und Berufungsverfahren sind ebenfalls von der Londoner Jutevereinigung festgelegt und enthalten folgendes: Das Schiedsrichteramt übernehmen zwei Schiedsrichter, die Mitglieder der Vereinigung sind und in London ein Gewerbe treiben. Können diese Schiedsrichter sich nicht einigen, so wird der Streit an einen Obmann verwiesen, der von dem jeweiligen Vorsitzenden, dem II. Vorsitzenden oder dem stellvertretenden Vorsitzenden ernannt wird. Das Schiedsgerichtsverfahren wird dadurch eingeleitet, daß eine der Parteien einen wählbaren Schiedsmann ernennt und diese Ernennung der anderen Partei schriftlich mitteilt. Ernennt die benachrichtigte Partei nicht binnen einer Woche nach Empfang dieser Mitteilung ihrerseits einen wählbaren Schiedsmann, so kann der Schiedsmann der ersten Partei bestimmt werden, auch für die zweite Partei zu fungieren. Er darf also als alleiniger Schiedsmann seines Amtes walten, und seine Entscheidung ist für beide Parteien bindend; das Recht der Berufung kann selbstverständlich in Anspruch genommen werden. Kein Mitglied der Vereinigung, das entweder persönlich oder als Agent oder als Makler in ir-

gend einer Weise an diesem Arbitragestreit beteiligt ist, darf als Schieds- oder Obmann in dieser Arbitrage auftreten. Ferner darf keine Person, welche vor Beginn der Arbitrage beauftragt war, über Jute, bezüglich derer die Differenz entstanden ist, zu berichten, das Amt des Schieds- oder Obmanns übernehmen. Jede Differenz über Qualität, Quantität, Beschaffenheit der Packung, des Sortiments, der Versicherung, der Verspätung der Ladung und irgend ein daraus entstehendes Schiedsgerichtsverfahren soll betrachtet werden als ein zwischen dem letzten Käufer und dem ersten Verkäufer bestehender Streit. Irgendwelche Vermittler, durch deren Hände die Jute gegangen ist, sollen als an dem Streit nicht interessiert betrachtet werden, es sei denn, daß besondere Umstände nach Ansicht des Ausschusses der Vereinigung einen vermittelnden Verkäufer oder Käufer interessiert machen. Der einen oder der anderen Partei bekannte Umstände, welche irgend einen der vermittelnden Verkäufer oder Käufer unfähig machen sollten oder könnten, als Schieds- oder Obmann zu fungieren oder in einer Berufung das Richteramt zu übernehmen, müssen von der betreffenden Partei zur Kenntnis der Vereinigung gebracht werden, sobald der Ausschließungsgrund entsteht, auf alle Fälle aber noch vor Schluß des Schiedsgerichtsverfahrens oder dessen Berufung. Die Berufung an die Vereinigung gegen eine Schiedsgerichtsentscheidung muß schriftlich an den Schriftführer der Vereinigung erfolgen und zwar spätestens 4 Uhr nachmittags des 8. Tages, nachdem die appellierende Partei oder deren Vertreter in London die Entscheidung erhalten hat.

Die Berufung gegen die Entscheidung des Schiedsgerichts darf von beliebigen fünf oder auch mehr Mitgliedern des Vereinigungsausschusses gehört und entschieden werden. Stimmenmehrheit entscheidet über die Berufung und über jede während der Verhandlung entstehende Streitfrage. Bei Stimmengleichheit entscheidet die Stimme des Vorsitzenden; bei der Verhandlung sind stets wenigstens fünf Mitglieder erforderlich.

Gelangt wegen Ermäßigung bezüglich der Qualität oder des Zustandes der Jute eine Berufung an die Vereinigung, so bestimmt der jeweilige Vorsitzende, zweite Vorsitzende oder stellvertr. Vorsitzende mindestens drei Sachverständige, die die Jute unter-

suchen und darüber zu berichten haben, um dem Ausschuß bei der Entscheidung eine Grundlage zu geben. Wenn die Berufung an den Ausschuß gelangt, so darf kein Mitglied desselben, das als Partei an dem Kontrakte, aus dem der Streit entstand, interessiert ist, oder das als Schieds- oder Obmann in diesem Streite fungiert hat, bei der Verhandlung zugegen sein. Irgend ein Mitglied, durch dessen Hände die Jute einfach als eines vermittelnden Verkäufers oder Käufers gegangen ist und das kein spezielles Interesse daran hat, darf den Verhandlungen beiwohnen und auch bei der Entscheidung mitstimmen.

Das Beweisverfahren und die Verhandlungen bei den Schiedsgerichtsverfahren und deren Berufungen dürfen in einer kaufmännischen Weise, ungeachtet der gesetzlichen technischen Einzelheiten geführt werden. Die Schiedsrichter, der Obmann oder der Ausschuß haben die Befugnis, alle Kosten und Ausgaben eines Schiedsgerichtsverfahrens oder einer Berufung zu bestimmen, und auch darüber zu entscheiden, von wem diese getragen werden sollen. Ist weder die eine noch die andere Partei eines Streites, der aus einem auf Grund eines amtlichen Kontraktformulars der Vereinigung getätigten Geschäftes entsteht, oder wenn dieses den Bedingungen und den Satzungen der Vereinigung unterworfen ist, Mitglied der Vereinigung, so sollen doppelte Gebühren erhoben werden und die Hälfte dieser Gebühren fällt der Vereinigung zu. Ernennungen von Schiedsrichtern und des Obmannes, Erklärungen der Uneinigkeiten unter den Schiedsrichtern und Entscheidungen müssen schriftlich niedergelegt oder gedruckt sein. Jede Entscheidung muß auf ein amtliches Formular niedergelegt werden. Dieses wird hierzu eigens von der Vereinigung herausgegeben, ist von den Schiedsrichtern oder dem Obmann auszufertigen und muß deren Unterschrift tragen. Schiedsrichter brauchen Arbitrageurkunden nicht in gegenseitiger Anwesenheit zu unterzeichnen. Jede Berufungsentscheidung muß die Unterschrift des zur Zeit fungierenden ersten Vorsitzenden, zweiten Vorsitzenden oder des stellvertretenden Vorsitzenden tragen. Alle Entscheidungen tragen das Siegel der Vereinigung, und ist hierfür sowie für eine Abschrift eine Gebühr von 2 sh an den Sekretär zu entrichten. Der Sekretär der Vereinigung hat eine Statistik der Ergebnisse jeder Arbitrage und Berufung zu

führen, und Auszüge dürfen für die Zeit, die der Vereinigungsausschuß bestimmt, gedruckt und jedem Mitgliede der Vereinigung gegen eine Gebühr von 2 sh 6 d ausgehändigt werden.

Falls eine Partei keine Geschäftsstelle in London hat, so soll sie vor der ersten Sitzung der Schiedsrichter oder des Obmannes ein Mitglied der Vereinigung, das eine Geschäftsstelle in London besitzt, als ihren Vertreter bei der Arbitrage oder der Berufung bevollmächtigen; andernfalls wird die Person oder die Firma, durch welche der Kauf resp. Verkauf getätigt wurde, als der bevollmächtigte Vertreter angesehen und behandelt. Auch im Falle eines Konkurses oder einer Zahlungseinstellung gilt diese als ernannter Agent des gesetzlichen Vertreters oder Verwalters.

Die Londoner Jutevereinigung bildet also für den gesamten europäischen Rohjutehandel gleichsam eine gesetzliche Behörde. Sie zwingt Käufer und Verkäufer auf Grund der Kontraktsklauseln, bei allen Streitigkeiten zunächst ihre Entscheidung anzurufen und anzuhören, ehe das gerichtliche Verfahren eingeleitet werden darf. Ihr Hauptvorteil besteht darin, daß sie mit ihren anerkannt objektiven Gutachterfunktionen langwierige, für beide Parteien kostspielige Prozesse auszuschalten vermag und bemüht ist, die Differenzen — diese können im Rohjutehandel sehr leicht entstehen, beispielsweise am häufigsten bezüglich der Qualität, da die Ladungen stets verschieden auszufallen pflegen — zur Zufriedenheit der streitenden Parteien zu schlichten.

IV. Die Technik der Jutefabrikation.

1. Spinnerei.

a) Das Jute-Hechelgarn-Spinnen.

Für das Spinnen der Jute werden zwei Verfahren in der Regel angewendet. Zunächst das Jute-Hechelgarn-Spinnen, das man zur Erzeugung der feineren Nummern englisch No. 16—20, mtr. No. 10—12—18 anwendet und dann das Jute-Werggarn-Spinnen für die Nummern englisch ¼ bis höchstens 10 mtr. No. 0,15—6, nach welchem Verfahren bis zum Jahre 1887 alle

Garne in Deutschland hergestellt wurden. Für das erste Spinnen können nur die allerfeinsten weißfarbigen und teuersten Jutesorten verwendet werden. Da nun diese Art des Spinnens nicht die gewöhnliche ist, soll eine kurze Schilderung dieses Verfahrens genügen, und sodann das Jute-Werggarn-Spinnen eingehender behandelt werden.

Die einzelnen Juteballen werden geöffnet und ristenweise sorgfältigst sortiert. Gröbere Risten, die in der Farbe nicht gut ausgefallen und bastig sind, werden ausgesucht und weggelegt. Dieser erste Abfall wird zu Jute-Hedegarn verarbeitet. Auf diese Sortierung folgt das Einbatschen, — das Besprengen der Jute mit Wasser und Tran, — woran sich nach einiger Zeit ein wiederholtes Quetschen und Pressen auf der Quetschmaschine anschließt. Dieses Quetschen erhöht die Teilbarkeit der Faserstränge und macht sie selbst weicher und geschmeidiger. Nach dieser beschriebenen Einweichung wird die sortierte Jute durch eine Schnippmaschine, oder wenn diese nicht vorhanden ist, mit Messern von den äußersten, härteren Wurzelenden, manchmal von den Kopfenden befreit. Diese abgeschnippte Hede wird zu gröberen Nummern, d. h. wieder zu Jute-Hedegarn verarbeitet. Auf Schneide- oder Zerreißmaschinen wird sie in drei Teile zerlegt, von denen nur der mittlere, der auch der gleichmäßigste und feinste ist, zu den höheren Nummern Verwendung finden kann. Die Kopf- und Wurzelenden werden entweder je nach ihrer Güte zu den stärkeren Nummern Hechelgarn oder aber zu Jute-Hedegarn gebraucht. Um diesen Prozeß durchzuführen, bedient man sich, wie bereits bemerkt wurde, zwei verschiedener Arten von Maschinen, von denen die Zerreißmaschine am meisten bevorzugt wird, da diese ungleichmäßige, ausgezackte Reißenden gibt, was für die spätere Vereinigung der Enden förderlich ist. Diese so gewonnenen, ca. 600—750 mm langen mittleren Juteristen werden nun, ohne daß ein sogenanntes Vorspitzen vorausgegangen ist, auf stark gebauten Hechelmaschinen einem Hechelprozeß unterworfen, und zwar solange, bis die einzelnen Fasern sich genügend getrennt haben, und die kürzeren entfernt sind. Jetzt kann das Vorspinnen beginnen. Die Risten werden auf die vier Zuführungstücher der Bandmaschine, der Anlegemaschine aufgelegt und gelangen zu den Einzugswalzen. Jenseits dieser wer-

den sie von einem auf einzelnen Stäben befestigten, zu beiden Seiten durch Schrauben vorwärts bewegten Nadelsystem in Empfang genommen und den Auszugswalzen zugeführt. Durch ihre wesentlich größere Geschwindigkeit bewirken diese das Verdünnen, das Strecken der in den Hechelnadeln liegenden Fasern. Die Bänder, die nun die vier Streckwalzen abliefern, vereinigen sich durch Bandplatte zu einem einzigen, das von den Abzugswalzen zusammengepreßt und in eine Blechkanne abgeliefert wird. Diese Kannen der Anlegemaschinen werden der ersten Strecke vorgesetzt, die Bänder werden gestreckt und wieder zu einem Bande zusammengezogen. Jetzt beginnt ein weiteres Strecken unter gleichzeitiger mehrfacher Zusammenlegung, Duplierung, wobei jedoch das Strecken überwiegt. Die dritte Strecke wiederholt meist die Arbeit ihrer Vorgängerin. Die Bänder, die man nun von dieser Maschine erhält, werden der Vorspinnmaschine vorgesetzt, die sie zum vierten Male streckt, dann zusammendreht und auf Holzspulen in Form eines dicken Fadens, sog. Vorgarn, aufwickelt. Auf Trockenspinnmaschinen nach dem System der Drossel- oder Waterspinnmaschinen gebaut, das sind Spinnmaschinen mit Spindeln, Flügeln und Spulen, wird zum Schluß das Feinspinnen ausgeführt.

b) Das Jute-Werggarn-Spinnen.

Jedem Spinnen von Jute geht immer eine vorherige Verarbeitung der Faser voraus, so auch hier. Sie stimmt mit der Zubereitung beim Hechelgarnspinnen überein und hat, wie bereits angedeutet wurde, der Faser eine größere Geschmeidigkeit, Weichheit, Teilbarkeit und Schlüpfrigkeit zu geben. Denn ohne diese Eigenschaften würde das Vorspinnen außerordentlich erschwert werden, und die fertigen Garne würden so rauh sein, daß ihre Verwendbarkeit wesentlich beeinträchtigt wäre. Eine besondere Reinigung oder Zerteilung der Fasern bei dieser Zubereitung findet nicht statt. Bei der späteren Verarbeitung vollzieht sich dieses ohne weiteres von selbst. Bevor das Erweichen vorgenommen werden kann, müssen die Ballen, deren einzelnen Risten infolge der starken Pressung ziemlich fest aneinander haften, geöffnet werden. Jeder Ballen, der verarbeitet werden soll, wird zunächst seiner Umschnürung entledigt, mitten auseinander

gebrochen, und jede Hälfte für sich in Risten zerlegt. Mit der Hand geschieht dies in der Weise, daß, nachdem eine Riste von den übrigen getrennt ist, diese am Zopfende angefaßt und mit dem anderen Ende wiederholt auf den Boden geschlagen wird, bis es möglich ist, sie aufzudrehen und zur vollen Länge zu entfalten. Früher geschah dieses ausschließlich mit der Hand, jetzt erleichtert man das Auflösen dadurch, daß man die Risten durch besondere Öffner gehen läßt. In diesen Öffnern werden die Risten einem starken fortlaufenden Drucke von stacheligen und tief geriffelten Walzen ausgesetzt. Durch das gegenseitige Verschieben und Zerren der Stränge wird eine weitgehende Lockerung erzielt, so daß nun das Ausbreiten der Risten leicht geschehen kann. Der Juteöffner hat drei Paar nebeneinander gelagerte, sternförmig ausgezackte Walzen und leistet stündlich 10—15 Ballen = 1800—2700 kg. Doch hat man hierin noch verschiedene Bauarten, auf die nicht näher eingegangen werden kann. In der folgenden Behandlung soll der Faser eine Geschmeidigkeit, Weichheit, erhöhte Teilbarkeit und Schlüpfrigkeit verliehen werden. Man erreicht dieses durch zwei getrennte, oft aber unmittelbar aufeinander folgende Behandlungen, nämlich durch das Weich-, Einlege- oder Batschverfahren und durch das Quetschverfahren. Läßt man die Faser nach dem Einweichen mit Wasser und Tran ein bis zwei Tage liegen, ehe man sie quetscht, so braucht man zwar mehr Zeit, Raum und Arbeitskräfte, als wenn man beide Behandlungsweisen hintereinander in unmittelbarer Reihenfolge vornimmt, aber man erzielt auch ein sehr glattes Garn und kann für dieselben Zwecke eine weniger gute Jute verwenden. Dies getrennte Verfahren ist eine Zeitlang durch die unmittelbar aufeinanderfolgende Behandlung verdrängt gewesen, doch ist man zu dem ersten Verfahren wieder zurückgekehrt. Wird diese letztere Behandlungsart angewandt, so stapelt man die Jute in Holzfächern vor dem Quetschen auf. Ein solches Fach vermag ca. 5—6 Ballen Jute zu fassen. In diese Fächer wird die Jute schichtweise eingelegt und mit einem Gemisch von Tran und Wasser oder Tran, Petroleum und Wasser eingesprengt. Im Durchschnitt pflegt man auf 100 kg Rohstoff bei guter Jute 3 kg Tran oder 2,25 kg Tran und 1 kg Petroleum und 16—18 kg Wasser; bei mittlerer Jute 2,5 kg Tran

oder 2 kg Tran und 1 kg Petroleum und 18—20 kg Wasser; bei geringer Jute 2 kg Tran oder 1 kg Tran und 1,3 kg Petroleum und 21—24 kg Wasser zu verwenden. Im Sommer genügt für das Weichen meist ein Tag, im Winter sind ein bis zwei Tage erforderlich. Ein geschickter Arbeiter, Einleger oder Batcher genannt, vermag in 10 Stunden bis zu 15 Ballen einzulegen. Findet Einweichen und Quetschen gleichzeitig statt, so befindet sich am Eingange zu den Quetschmaschinen eine besondere Batch- oder Einsprengvorrichtung, welche die Flüssigkeit gleichmäßig verteilt, auf die darunter hinweggehenden Juteristen aufträufeln läßt. Man gibt dem ersteren Verfahren auch deshalb den Vorzug, da die Wirkung durch das Längerliegenlassen und wegen des dadurch fortgesetzten Röstens eine erheblich bessere ist. Nur muß darauf geachtet werden, daß kein Überrösten stattfindet, d. h. das Liegenlassen darf nicht bis zu stärkerem Erwärmen der aufgeschichteten feuchten Risten fortgesetzt werden. Das Weiterverarbeiten muß jedenfalls von diesem Zeitpunkt an geschehen. Durch das Aufsaugen des Wassers wird einerseits die Faser selbst schmiegsamer gemacht, andererseits der Pflanzenleim erweicht und dadurch die Teilbarkeit der Faserbündel gefördert. Das Öl macht in der Hauptsache die Faserbündel nur schlüpfrig. Zum Einölen eignen sich daher alle fetten Öle, die nicht harzen und nicht zerstörend auf die Jutefaser und die Maschinenteile einwirken. Durch die Beimengung von Petroleum werden namentlich die Nadeln der Krempelbeschläge reiner erhalten. Man hat das Einweichen auch so vorgenommen, daß man das Einsprengen mit Wasser auf der Quetschmaschine, das Einölen jedoch erst auf der Speisung der Vorkrempel ausführte.

Ist der Batchprozeß nun beendet, d. h. ist die Jute vollständig gleichmäßig von der Nässe durchdrungen, so beginnt das Quetschen auf der Quetschmaschine, auch Softener genannt. Eine Menge nebeneinander und doppelt übereinander gelagerter stählerner Riffelwalzen, die gegen einander laufen, bearbeiten hierauf die Faser in der Art, daß möglichst jeder Teil der Faser mehrere Male einem möglichst gleichmäßigen starken Drucke ausgesetzt wird, wodurch sie in hohem Grade geschmeidig, weich und biegsam wird. Mit diesem Quetschen ist die Vorbereitung zum Vorspinnen der Jute beendet. Man greift das

Material nun zu Bündeln und läßt es zur Verarbeitung zu der Vorkarde wandern. Diese Maschine besteht aus einer großen rotierenden Trommel, ihr Durchmesser ist meist 1,20 m, welcher das auf einem endlosen Tuche ausgebreitete Material durch eine Speisewalze zugeführt wird. Außerdem befinden sich an dieser Maschine die Arbeits- und Wendewalzen, Abnehme-, Abzugs- und Lieferwalze, auf deren einzelne Tätigkeiten hier nicht näher eingegangen werden kann. Das Ganze ist ein System von Stachel- oder Nadelwalzen, die in verschiedener Richtung und in verschiedenen Geschwindigkeiten zueinander sich bewegen. Sie reißen die feinsten Faserbündelchen auseinander und bringen zugleich die zerzupften und gespaltenen Fäserchen alle in gleiche Richtung. Das so bearbeitete Material geht an die Abnehmewalze über, aus der es durch ein Abzugswalzenpaar als ein zusammenhängendes Vließ abgenommen, durch ein Leitblech herabgeleitet, in Bandform überführt und schließlich durch ein Ablieferungswalzenpaar verdichtet und faltenweise in prismatische Behälter — Spinnkannen — gelegt wird. In diesen bringt man es zur Feinkarde. Feinkarde und Vorkarde gehören stets zusammen. Wenn auch zu Bündeln vereinigte Fasern in den abgelieferten Bändern der Vorkarde nicht mehr vorkommen, so ist ihre genügende Isolierung doch noch nicht erreicht. Die Feinkarde soll nun in fortlaufender Verkürzung möglichst gleich lange Fasern herstellen, sie weiter zerteilen und gleichmäßig anordnen, und von neuem sie als Band abliefern, bei welcher Arbeit unausgesetzt Oberhautteilchen und kurze Fasern ausgeschieden werden. Ebenso wie die Vorkarde besteht die Feinkarde aus einer rotierenden großen Trommel mit dem ungefähr gleichen Durchmesser wie bei der ersteren Maschine, und ist diese Trommel in ihrem Umfange von mehreren Arbeits-, Wendewalzenpaaren und einer oder mehreren Abnehmewalzen umgeben. Sie unterscheidet sich von ihrer Vorgängerin äußerlich in der Hauptsache dadurch, daß die Zuführung und Ablieferung des Materials, ebenfalls wieder in Bandform von 100 mm Breite, an derselben Seite sich befinden. Von hier aus wird das Band in den Spinnkannen zu der Vorstrecke gebracht, eine Maschine, die zunächst die Parallellagerung der Fasern vervollständigt und durch Strecken und Verziehen die Bänder verfeinert, dann aber

auch die Fasern durch Einwirkung eines Hechelapparates auf die Bänder weiter spaltet, zerteilt und reinigt. Auch führt die Maschine durch Zusammenlegen einen Ausgleich der durch ungleichmäßige Auflage auf den Karden hervorgerufenen Verschiedenheiten in der Stärke der Bänder herbei. Zum Strecken und Duplieren der Feinkardenbänder wendet man gewöhnlich zwei Strecken, bei ganz guten Qualitäten auch wohl drei hintereinander an. Der Arbeitsvorgang dieser Maschinen ist kurz folgender: Die Einziehwalzen erfassen das ihnen übergebene Band und führen es den Streckwalzen zu, die sich mit wesentlich größerer Umfangsgeschwindigkeit bewegen, wodurch das Band verlängert, gestreckt und verzogen wird. Durch einen Hechelapparat werden die Bänder auf dem Wege zwischen Einzieh- und Streckwalzen unterstützt. Jedesmal, wenn ein Hechelstab mit den Nadeln in die Bänder eintritt, findet das bereits angeführte Spalten, Zerteilen und Reinigen der Faser statt; zu gleicher Zeit ziehen die Streckwalzen die Bänder durch die Nadeln und durch dieses Zusammenwirken werden die Oberhautteilchen und die ganz kurzen Fäserchen, die bei der Spaltung entstehen, abgestrichen und zurückbehalten. Gleichzeitig mit dem Strecken und auch nach Ausführung desselben findet das Zusammenlegen — Duplieren — mehrerer Bänder statt. Jedoch ist das Strecken intensiver als das Duplieren, aus welchem Grunde die von den Streckwalzen den Ablieferungswalzen übergebenen Bänder schwächer, dünner und feiner als bei der Einführung sind. Hat das Band diese beiden Streckmaschinen passiert, so wird es ebenso wie von den Karden zu den Strecken wiederum in Spinnkannen an die Vorspinnmaschine gebracht. Es beginnt nun das Vorspinnen im engeren Sinne. Die letzten Streckmaschinenbänder werden nochmals gestreckt und danach zu Vorgarn zusammengedreht als Vorgespinnst auf der Spindelbank der Vorspinnmaschine. Man setzt die Bänder der Spindelbank einfach vor, eine Duplierung findet nicht mehr statt, und ihre Zuführung geht ebenso vor sich wie bei den Streckmaschinen. Das Streckwerk bis zu den Streckwalzen hat dieselbe Konstruktion wie diese, nur daß die Entfernung von der Zuführungswalze bis zur Streckwalze, d. i. die Zuglänge, kürzer ist und die Hechelnadeln feiner sind und dichter beieinander stehen. Die Streckwalzen

liefern die Bändchen unmittelbar zu einer vertikal gelagerten Spindel, mit welcher ein fest aufgesetzter Flügel sich mit konstanter Geschwindigkeit umdreht. Die Arme der Flügel sind hohl, und die Bändchen laufen durch die Höhlung eines derselben, treten unten aus ihr heraus und gehen rechtwinklig abgebogen nach der lose über die Spindel gesteckten Spule. Nachdem sie auf diesem Wege ihre Drehung erhalten haben, wickeln sie sich auf der Spule nach Maßgabe des Zurückbleibens derselben gegenüber dem Spindelflügel auf. Dies Zusammendrehen der gestreckten Bändchen hat den Zweck, die gegenseitige Lage der Fasern in denselben zu sichern und ihnen eine genügende Festigkeit zu geben, damit sie den Feinspinnprozeß, ohne auseinanderzugehen, aushalten können, andererseits darf diese Drehung nur lose sein, damit die Vorgarnfäden in dem Streckwerk der Feinspinnmaschinen noch weiter ausgezogen werden können. Der Vorspinnprozeß ist hiermit beendet und beginnt jetzt das Feinspinnen, d. h. der Vorgarnfaden wird bis zu einer dem zu erzeugenden Garne entsprechenden Feinheit gestreckt, der gestreckte Faden zusammengedreht und dann auf Holzspulen aufgewunden. Die Jute-Feinspinnstühle sind stets nach dem System der Water- oder Drosselmaschinen gebaut, d. h. auf ihnen werden die vorher erwähnten drei Verrichtungen in ununterbrochener Folge ausgeführt. Jede Maschine besitzt zunächst ein Streckwerk zum Verziehen des Vorgarns, dann Spindeln mit Flügeln und Spulen zum Drehen der gestreckten Fäden und unmittelbaren Aufwinden derselben. Das Streckwerk ist nicht, wie bei den vorgenannten Maschinen, horizontal, sondern schräg ansteigend, beinahe senkrecht aufgestellt. Es ist stets nur ein Einzieh- und ein Streckwalzenpaar vorhanden. Da der Vorgarnfaden bereits etwas gedreht ist, so fällt das Hechelsystem fort und die Unterstützung und Führung des Fadens geschieht durch Platten und Leitbleche, wodurch die Streckung des Fadens ohne Verwirrung der Fasern möglich ist. Die von den Streckwalzen abgelieferten feinen Bändchen gehen durch die Löcher, Augen genannt, eines Fadenführers nach den Flügeln der Spindeln, laufen durch ein Öhr an dem unteren Ende derselben auf die lose über den Spindeln steckenden Spulen, wobei sie ihre bleibende feste Drehung erhalten, um sich dann auf letztere, die

gegen die Spindel entsprechend der gelieferten Fadenlänge zurückbleiben, aufwickeln. Die Spindeln stehen bei den Feinspinnstühlen nebeneinander in einer Reihe; je nach ihrer Größe verwendet man sie zu feineren oder gröberen Garnen. Die Maschinen sind zweiseitig mit je einer Reihe Spindeln gebaut, jede Seite wird von der anderen vollkommen getrennt angetrieben, wodurch es möglich ist, auf jeder Seite verschiedene Garnnummern zu spinnen. Der Ertrag, den eine Spindel bei einer zehnstündigen Arbeitszeit und einer Durchschnittsnummer 6 liefert, beträgt 2,7—3 kg. Sind die Spulen einer Spinnseite vollgelaufen, so nimmt eine Kolonne jugendlicher Arbeiter und Arbeiterinnen unter Führung eines Kolonnenführers die Spulen ab, indem die Spinnflügel abgeschraubt werden, setzt leere Spulen darauf, und nachdem die Flügel wieder aufgedreht, die Fäden wieder eingelegt sind, wird die Spinnseite von neuem angesetzt. In starken Büffelhautkörben bringt man nun die Spulen in diejenige Abteilung der Spinnerei, wo die Garne, d. h. wenn sie zum Verkauf an fremde Webereien gelangen, abgespult, gekopst, abgehaspelt und verpackt werden. Die Schußgarne werden direkt von den Feinspinnspulen mittels Kopmaschinen oder Kötzerspulmaschinen in Kops oder Kötzer aufgewunden und zwar in Form und Größe derart, daß sie sich in die Webschützen einlegen lassen. Lagenweise übereinandergelegt, werden die Kopse in Jutesäcke verpackt und zum Versand gebracht. Garne, die zur Kette verwandt werden sollen, spult man auf der sog. Kreuzspulmaschine auf Papier- oder Holzhülsen derart ab, daß sie ein Knäuel bilden, das die Form eines Zylinders hat und von verschiedenem Durchmesser sein kann. Wie schon der Name der Maschine sagt, werden die Fäden in Kreuzführung aufgespult. Vornehmlich sind es die Garne, welche in der Weberei noch geschlichtet werden sollen, die man in dieser Kreuzspulform ebenfalls wieder lagenweise aufschichtet und in Jutesäcken verpackt zum Versand bringt. Die dritte Art des Abspulens der Feinspinnspulen nennt man Haspeln oder Weifen. Auf der Weiftrommel wird der Faden zunächst zu 20 Fadenabteilungen (Gebinden) abgespult, und diese werden durch einen sogenannten Fitzfaden unterbunden. Ein Glockenzeichen gibt jedesmal an, wann eine Abteilung mit der genügenden Fadenzahl

fertig ist. Sind 5 Gebinde vorhanden, durch die einzeln der Fitzfaden geflochten ist, so verknüpft man den Fitzfaden hinter dem letzten Gebinde. Die so vereinigten Gebinde, die man Strähne nennt, werden von der Weiftrommel abgezogen. Die so erhaltenen 20 Strähne bilden eine Weife. Zwei Weifen dieser gehaspelten Garne werden zu Bündeln mit der Hand auf den Packbänken verpackt. Das Gewicht eines solchen Bündels beträgt ca. 15 kg und die ganze Länge der Bündelfäden beträgt 60 000 Yards oder 54 863 Meter. So ist die übliche Rechnung in England, Deutschland und Österreich-Ungarn. Auf die speziellere Einteilung für die verschiedenen Garnnummern einzugehen, würde zu weit führen, selbstredend verstehen sich die vorher gemachten Angaben für die Basis No. 6; überhaupt ist bei allen Gewichtsangaben etc. stets die Basisnummer gemeint.

Damit wäre die Schilderung einer ganzen Einrichtung der Jutespinnerei beendet, und hieran anzuschließen wäre der zweite Teil der Technik der Jutefabrikation, die Weberei. Vorher ist jedoch einiges über die Verwertung der Abfälle, die sich bei dem ganzen Spinnprozeß ergeben, anzugeben. Eine möglichst vorteilhafte Verwendung dieser Abfälle ist für die Einnahmen der Fabrik von größter Bedeutung. Man fügt die Abfälle entweder wieder in den Spinnprozeß ein oder man bearbeitet sie besonders für sich so, daß sie für andere Industriezweige verwendet werden können. Wie bereits aus dem ganzen Verlauf des Spinnprozesses zu ersehen war, kann der Abfall verschiedener Art sein, 1. die Jutestricke mit den Markenlappen, 2. a) abgehauene oder abgeschnittene oder abgeschnippte Wurzelenden (Schnipphede), b) abgerissene Bänder von den Karden, den Streckmaschinen und der Spindelbank, 3. die Abfälle im engeren Sinne, d. h. die eigentlichen Fabrikationsabfälle, welche von der Art und Einwirkung der Maschinen abhängen und die eine Verminderung des Garnquantums bewirken, a) die Kardenabfälle, b) der Spinnabfall, c) Vorgarnabfall, d) guter Kehrabfall, e) reiner Fadenabfall, f) ordinärer Kehrichtabfall. Zur Verarbeitung dieser Abfälle bedient man sich noch folgender Maschinen, auf deren Beschreibungen nicht näher eingegangen werden soll. Der Reißwolf, eine Abfallreinigungsmaschine und eine Abfallkarde, deren Bauart mit der bereits beschriebenen Vorkarde überein-

stimmt. Sie ist nur wesentlich stärker gebaut als die andere. Die Markenlappen werden als ordinärstes Verpackungsmaterial benutzt, ohne weiter bearbeitet zu werden, dagegen unterwirft man die Jutestricke dem Batch- und Quetschverfahren, bearbeitet sie mit der Abfallkarde und verspinnt sie zu groben Nummern 1/4 bis 2. Um die Abfallkarde nach Möglichkeit zu schonen, läßt man die Stricke auch wohl zunächst durch den Reißwolf gehen, und nachdem sie zu Hede zerrissen sind, übergibt man sie der Karde. Die abgehauenen Wurzelenden oder die Schnipphede dienen ebenfalls zum Spinnen der niedersten Garnnummern; die abgerissenen Bänder der Karden usw. werden stets der Feinkarde, welche die betreffende Sorte verarbeitet, wieder zugeführt. Aus dem zusammengefegten Vorkardenabfall sucht man zunächst die wenigen längeren Faserstreifen mit der Hand heraus und legt sie zur nochmaligen Verarbeitung auf die Vorkarde. Hierauf klopft oder schüttelt man den Abfall, um die brauchbaren längeren Fasern von den Oberhaut- und Holzteilchen, von Schmutz, Sand und den ganz kurzen Fäserchen zu trennen. Der schlechtere Abfall wird als Düngungsmaterial abgegeben. Der bessere Abfall wird in der Kastenpresse zu Ballen von etwa 100—200 kg gepreßt und an Papier- und Pappefabriken versandt. Dieser Abfall ist aus dem Grunde in der Spinnerei nicht wieder zu verwerten, weil durch die kurzen Fasern das Spinnen sehr beeinträchtigt und die Qualität des Garnes erheblich verschlechtert würde. Den Feinkardenabfall bringt man ebenfalls in die Schüttelmaschine und verwendet die gereinigten Fasern mit Schnipphede, Stricken und ordinärer Jute zu groben Garnen. Der ausgeschüttelte Staub wird mit dem ordinären Abfall der Vorkarde vereinigt. Der Spinnabfall wird nicht besonders verarbeitet, sondern entweder für sich oder mit den gereinigten Vorkardenabfällen an die Papierfabriken abgegeben. Der Vorgarnabfall wird zu geringen Garnsorten wieder versponnen. Der Vorngarnabfall, auch der von den besten Jutesorten, darf niemals wieder verarbeitet werden zu besseren Garnsorten, vor allem nicht für Kettgarne, denn die Beimischung dieser bereits verkürzten Fasern wird stets ein unegales Garn zur Folge haben. Guten Kehrabfall bringt man zunächst über den Reißwolf und sodann auf die Abfallkarde, auf welche Weise man ein lockeres

und sehr weiches Putzmaterial erhält, welches in Ballen verpackt in die Eisenbahnwerkstätten wandert und dort Verwendung findet. Reiner Fadenabfall wird, wenn möglich, wiederholt durch den Reißwolf bearbeitet und liefert auch ein gutes, wenn auch weniger weiches Putzmaterial. Bisweilen benutzt man diesen verarbeiteten Abfall auch als Polstermaterial zu gewöhnlichen Matrazen, Sofas etc. an Stelle der weniger sauberen und reineren Flachshede. Dem ordinären Kehrichtabfall sortiert man die etwaigen guten Abfälle, wie Bänderstücke, Vorgarnabfall usw. aus und vor allem entfernt man die öligen Putzabfälle wegen ihrer Feuergefährlichkeit und benutzt sie zum Feueranzünden im Kesselhaus. Den Rest schüttet man zu dem ordinären Abfall der Karden.

2. Die Weberei.

a) Das Bleichen und Färben der Jutegarne.
b) Die Vorbereitung der Schußgarne zum Weben.
c) Die Vorbereitung der Kettengarne zum Weben.
   aa) Das eigentliche Weben.
   bb) Die Vollendungsarbeiten.
a) Das Vorbereiten zum Appretieren.
b) Das eigentliche Appretieren.
c) Das Fertigmachen der Stückware.

Mit jeder Juteweberei muß, falls sie nicht in der Lage ist, das Färben oder Bleichen der Garne außerhalb bei einer in der Nähe liegenden Färberei oder Bleicherei vornehmen zu lassen, eine oder auch beide dieser Anstalten, wenn auch in beschränktem Umfange, verbunden sein. Sowohl Kett- als auch Schußgarn, letzteres zwar seltener, kommt gebleicht oder gefärbt zur Verwendung. Alle Garne, die einem dieser Prozesse unterworfen werden sollen, müssen in Strangform durch Weifen überführt werden. Sollen die Farben recht haltbar sein, so ist in den meisten Fällen notwendig, daß wenigstens eine Halbbleiche vorausgeht. Für hellere Farben, vor allem hellblau, ist es eine unbedingte Notwendigkeit. Die erste Vorbedingung zu einer guten Bleiche oder einer schönen Färbung ist natürlich ein geeignetes Wasser. Am geeignetsten ist das Regenwasser, da es bekanntlich im Sinne der Chemie das reinste Wasser ist. Danach

kommt das Bach- und Flußwasser, vor allem, wenn dasselbe möglichst weit entfernt von der Quelle entnommen werden kann. Am wenigsten geeignet ist das Quell- oder Brunnenwasser, da dieses durch die darin in erheblicheren Mengen vorhandenen Salze, wie man sagt, zu hart ist. Ehe nun das Bleichen oder Färben der Garne vorgenommen wird, müssen dieselben auf das sorgfältigste gewaschen werden, damit die natürliche Pflanzenoberfläche zur Wirkung kommt. Als Reinigungsmittel kommen in der Hauptsache Soda, das von Schwefelsäure, Chlor und Eisen frei sein muß, und Marseilleseife, eine Oliven- oder Baumölseife zur Verwendung. Unter Bewegung der Strähne wird die Jute gewöhnlich 10 Minuten im Bade gelassen und dann mit kaltem Wasser abgespült. Die jetzt vorzunehmende Bleiche geschieht am wirtschaftlichsten mit Chlorkalk. Eine Vorschrift der Praxis zur Halbbleiche der gereinigten Garne besagt, daß man mit 26 kg Chlorkalk auf 100 kg zu bleichende Garne zu rechnen und letztere im heißen Bleichbade 10 Minuten lang zu belassen habe. Es soll dann eine Spülung in schwach mittels Schwefelsäure gesäuertem Bade und hierauf eine Waschung mit reinem Wasser folgen. Wünscht man eine intensivere Bleiche, so wird das Einlegen in das Bleichbad mit darauf folgender Spülung im Säurebad und Waschung wiederholt. Soll Ganzbleiche erzielt werden, so müssen die Garne etwa 6—8 Stunden in der Bleichflüssigkeit verbleiben, um alsdann ebenfalls gespült und gewaschen zu werden. Wie bereits erwähnt, gelangen die Jutegarne stets in gereinigtem Zustande zum Färben. Soll eine helle Farbe mit großer Dauerhaftigkeit erzielt werden, dann unterwirft man das Garn nach dem Waschen noch der Halbbleiche, sehr selten auch der Ganzbleiche. Jute, die ohne Bleiche direkt gefärbt werden soll, wird durch ein Säurebad gezogen, hierauf mit klarem Wasser gespült und kommt sodann direkt in den Färbebottich. Ein Beizen vor der Färbung ist nicht notwendig, denn die Jute hat ein sehr großes Verbindungsvermögen gegenüber Farbstoffen, wie man es sonst nur bei animalischen Stoffen, wie der Seide, den Wollen und Haaren gewohnt ist. Nach dem Färben werden die Garne gespült und sodann getrocknet. Es geschieht dies meistens in besonderen Trockenräumen. Um das Trocknen zu beschleunigen, bedient man sich

einer Walzenpresse oder auch einer Zentrifuge, die rascher und gründlicher als durch gewöhnliches Auswringen das überschüssige Wasser aus dem Garn entfernen. Unsere großen deutschen Jutefabriken besitzen in der Regel Wasch-, Bleich- und Färbereianstalten der einfachsten und primitivsten Art, da diese Prozesse in ihnen im Gegensatz zur Seiden- und Baumwollindustrie nur in sehr geringem Umfange zur Anwendung kommen.

Durch zwei sich rechtwinklig nach einem bestimmten Gesetz kreuzende Fadensysteme, Schußgarn und Kettgarnfäden, entsteht das Gewebe. Um erstere in die Kettgarnfäden einzutragen, bedient man sich des allbekannten Schützen, auch Webeschützen genannt, der einen möglichst großen Vorrat an Schußgarnen in dicht zusammengewickelter Form, den sogenannten Kops, die in der Spinnerei, wie bereits erwähnt, auf den Kops- oder Kötzermaschinen hergestellt werden, enthält. Ist der Vorrat in dem Schützen verarbeitet, dann wird der Webstuhl stillgehalten und ein neuer Kops wird in den Schützen eingelegt. Der Schützen ist stets aus schwerem Holz angefertigt, um ihm trotz der großen Höhlung ein genügend schweres Gewicht zu geben, das zur Überwindung des Widerstandes, welcher durch das Abwickeln des Schußfadens aus dem Innern des Schützen entsteht, sowie der Reibung auf der Bahn zwischen den Kettfäden notwendig ist.

Die Vorbereitung des Kettengarnes richtet sich zunächst danach, in welchem Zustande dasselbe, ob geschlichtet oder ungeschlichtet, verarbeitet werden soll. Um die rauhe, faserige Oberfläche der Kettgarne glatter, schlichter zu machen, bestreicht oder tränkt man sie mit einer klebrigen Flüssigkeit. Dieses sogenannte Schlichten, wozu meist ein Kartoffelmehlbrei verwandt wird, bezweckt, daß die Garne nach der Schlichtung die Webgeschirre ohne Fadenbruch leichter passieren, wodurch einerseits weniger Abfall entsteht, andererseits die Produktion des Webstuhles erhöht wird. Außerdem wird das fertige Gewebe „griffiger“ und da es auch eine schönere Appretur annimmt, bedeutend ansehnlicher. Wird das Kettgarn ungeschlichtet verarbeitet, so windet man es in der Regel von den Feinspinnspulen auf der Kettenspulmaschine auf größere Spulen. Diese steckt man auf die Kettenschermaschine, die das Garn in richtiger

Breite sowie in der nötigen Fadenzahl auf den Kettenbaum bringt. Die zu schlichtenden Kettgarne windet man stets auf größere Spulen, die man in einen besonderen Rahmen steckt, um sie der Schlichtmaschine, die zugleich Bäummaschine ist, vorzusetzen. Auf dieser Maschine laufen die Fäden zunächst durch die Schlichte und winden sich dann auf heiße Trommeln, wo sie getrocknet werden; hierauf legen sie sich in der nötigen Fadenzahl in der vollen Breite um die Kettenbäume. Die so aufgebäumten Kettenfäden müssen endlich in der richtigen Weise in die Schäfte eingereiht, dann zwischen die Riete des Webstuhlblattes eingezogen werden, worauf das Einlegen des Kettenbaumes mit der so vorgerichteten Kette in den Webstuhl, dann das Anschirren der Schäfte, das Anlegen der Kette an die Zeugwalze, und was sonst zum Verbinden der Betriebsmechanismen des Webstuhles mit der Kette erforderlich ist, erfolgt.

Jetzt beginnt das eigentliche Weben, indem Kette und Schuß in völlig abweichender Weise bewegt werden, um ihre Vereinigung zu erzielen. Die Kettenfäden haben eine doppelte Bewegung. Dort, wo die Verbindung mit den Schußfäden erfolgen soll, eine teils auf- und teils niedergehende, und wird hierdurch die Fachbildung erzeugt; alsdann nach jedem Einwurf des Schußfadens durch die von Blatt und Geschirr jeweilig gebildeten Fächer eine fortschreitende Bewegung. Von dieser sogenannten Aufwindebewegung hängt die Dichtigkeit des Schusses ab. Der Schuß macht nur eine hin- und hergehende Bewegung und gelangt fadenweise zur Bindung. Ist so die Arbeit des Webens vollführt, so folgen die Vollendungsarbeiten.

In besonderen, vom Websaal getrennten Räumen werden diese ausgeführt. Das fertig gewebte Zeug auf dem Zeugbaume fährt man mit kleinen Wagen zur Meßmaschine. Zuvor wird es mit einem Zettel, auf der die Auftragsnummer und Qualität verzeichnet steht, versehen. Die Maschine mißt das Gewebe und wickelt es gleichzeitig vom Zeugbaum ab. Fortlaufend wird das gemessene Zeug numeriert, gewogen und die Resultate des Messens und Wiegens auf dem Begleitzettel verzeichnet. Überhaupt stehen auf diesem Schildchen alle erforderlichen Angaben. Nach dem Wiegen sortiert man die Stücke. Etwaige Webefehler und Unregelmäßigkeiten, Knoten und Schleifen, die der

Weber übersehen hat, werden beseitigt. Sind die Fehler allzu häufig, so wird das Stück als Ausschußware behandelt. Für bestimmte Verwendungszwecke ist es nun durchaus erforderlich, daß die Gewebeoberfläche eine Veränderung erfährt; außerdem soll das Aussehen der fertigen Ware noch gehoben werden, um die Verkäuflichkeit, ohne den inneren Wert zu verändern, zu erhöhen. All diese Arbeiten, welche diese Eigenschaften erzielen, faßt man unter dem Namen Appretieren zusammen. Die Ware wird vor dieser Appretur zunächst sortiert und von den feinen, über die Oberfläche hervorstehenden Härchen befreit. Besonders ist diese Säuberung bei den Geweben vorzunehmen, die zu Mehlsäcken usw. verwandt werden und durch eine feinere Appretur eine möglichst glatte Oberfläche erfordern. Das Beseitigen der Härchen geschieht auf den Schermaschinen, die vereinzelt noch außerdem durch sog. Sengmaschinen, auf denen ein Abbrennen stattfindet, ergänzt werden. Nach dem Scheren sprengt man das Gewebe entweder mit Wasser oder Schlichtestoffen auf den Einsprengmaschinen ein und läßt es etwa einen Tag zusammengerollt liegen. Jetzt folgt die Appretur im engeren Sinne auf den Kalandern und Mangeln. Hierdurch erreicht man die möglichste Beseitigung der Fadenzwischenräume durch Breitdrücken der Ketten- und Schußgarne und man erhält eine dichte Oberfläche. Sodann erzielt man eine große Glätte und den natürlichen Glanz der Jutefaser. Will man außerdem noch die für einige Gewebe erforderliche besondere Steifheit und Härte erzielen, dann bringt man die Ware unter geheizte, stark belastete Walzen. Abermals wird jetzt das Gewebe gemessen und gewogen und was als Stückware zum Versand kommt, verpackt. Die Sackware bringt man in die Sacknäherei. Je nach Breite und der gewünschten Verpackungsart wird die Stückware verschieden behandelt. 30" breite Gewebe werden der Länge nach auf halbe Breite zusammengefaltet. Man nennt dieses Duplieren und bedient sich dazu der Dupliermaschine. Jetzt werden sie auf der Wickelmaschine zusammengerollt oder mechanisch in übereinander liegenden Schichten der Breite nach gefaltet, zusammengeschlagen und verschnürt.

V. Die Verwendung der Jutefabrikate.

Die Vorurteile, die man früher gegen die Verwendbarkeit der Jute hatte, sind heute wohl durch die weite Verbreitung der Jutefabrikate und durch ihre immer größere Entwicklung gänzlich verschwunden. Man ist zu der Erkenntnis gelangt, daß die Jutefaser Eigenschaften besitzt, die ihre Verwendung zu bestimmten Zwecken geradezu notwendig erscheinen läßt. Die Jutefaser wurde in ihrem Heimatlande in Indien größtenteils in der Hausindustrie verarbeitet. Bekannt sind insbesondere von diesen Erzeugnissen die Säcke zum Verpacken von Reis, Kaffee, Baumwolle, Zucker usw. unter dem Namen Gunnysäcke. Heute sind in Indien Fabriken in Betrieb, die von keiner Fabrik des europäischen Kontinents und des Vereinigten Königreiches an Größe übertroffen werden. Auch in China, Japan und Ägypten war die Jute von altersher bekannt. Sie war anfänglich die Bezeichnung der Hindus für das Gewebe und bedeutete soviel wie Zeug, doch wird jetzt der Name allgemein für die rohe Chorchorusfaser angewandt.

Die europäische Industrie stellt aus der Faser verschiedene Gewebe her, von denen die hauptsächlichsten nach schottischer Bezeichnung sind:[1])

Baggings, ein loseres weniger dichtes, grobes Gewebe, das als billigstes Verpackungsmaterial gebraucht wird.

Tarpawling, ein festeres, stärkeres, ebenfalls grobes Gewebe, welches besonders zu Säcken für diejenigen Artikel verwandt wird, bei denen es auf Stärke und Dichtigkeit ankommt, also für Mehl, feinen gemahlenen Zucker, Zement usw.

Twilled Sackings, ein Zwillich- oder Drillichgewebe von sehr großer Festigkeit und Dauerhaftigkeit; es wird benutzt zum Verpacken von schweren Gütern, von gepreßten Ballen, von Wolle, Hopfen, auch Zement, Gips, Kaffee u. a.

Hessians, das feinste und schönste Gewebe, dient zum Verpacken feiner Warenkollis, aber auch zu Säcken für Salz, Rohzucker, künstlichen Dünger usw., auch als Futterleinen zur Herstellung von Matrazen.

[1]) Man ist gezwungen, diese Bezeichnungen anzuführen, weil sie im Handel nur unter diesem Namen bekannt sind.

Da Jute sich leicht bleichen und schön färben läßt, so werden Teppiche, Läufer, Tischdecken, Vorhänge, Tapeten von sehr gediegenem Aussehen und großer Haltbarkeit daraus hergestellt. Ferner benutzt man die Jutegarne sowie daraus gefertigte Zwirne in rohem, wie gebleichtem und gefärbtem Zustande zu den verschiedensten Artikeln, wozu man früher Baumwolle verwandte, so auch als Kette mit Baumwolle, Wolle und Flachs vermischt in Hosenstoffen, Bettdrellen, Möbelripsen usw. Auch zu Jagd- und Feuerwerkszündern, Lampendochten, zu Gurten, Kordeln, zu Stramin aller Art und vielen kleineren Artikeln, die zwar an sich nicht bedeutend sind, aber in ihrer Gesamtmasse ein großes Quantum repräsentieren, werden die Garne gebraucht.

Hessians-Gewebe werden bedruckt und als Dekorationsstoffe benutzt.

Starke Jutegewebe zieht man durch eine Asphaltmischung, bestreut sie mit Sand und verwendet sie als vorzüglich bewährtes Eindeckungsmittel. Ein grobes Jutegewebe gibt dem Linoleum seinen festen Halt. Auch Wasserrohre verfertigt man aus getränkter Juteleinwand, indem diese drei- bis viermal um einen dem inneren Durchmesser entsprechenden Kern gewickelt werden.

Kabelfabriken benutzen Jutestreifen zur Umhüllung der ganzen Länge ihrer Kabel.

Daß Jute auch zur Herstellung von Papier gebraucht wird, ist bereits erwähnt worden.

Auch in der Chirurgie ist die Verwendung der Jute getränkt mit Salicylsäure (Salicyljute) oder mit Karbolsäure (Karboljute) oder mit anderen antiseptisch wirkenden Mitteln sehr verbreitet.

Die bei der Fabrikation sich ergebenden Abfälle wandern, wie schon gesagt, teils als Putzmaterial in die Eisenbahnwerkstätten und Maschinenfabriken, teils werden sie als Polstermaterial verbraucht. Die geringeren, ganz kurze Fäserchen enthaltenden Abfälle wandern in die Papierfabriken, und der bei der Reinigung sich abscheidende Staub und Schmutz, welcher noch kürzere Fäserchen, sodann aber Teilchen von der Oberhaut und den Stengeln der Pflanze enthält, wird als Düngungsmittel benutzt.

VI. Die Organisation der Produktion.

1. Die Juteindustrie Indiens.

Indien ist für Jute das erste Produktionsland der Welt, und es kommen daneben die Produktionen von China, Algier und Amerika kaum in Frage. Fast ausschließlich konzentriert sich der indische Jutebau um Bengalen, und soll daher im folgenden über den Juteanbau und Handel mit Jute und Jutefabrikaten dieses Landes als für die ganze Juteindustrie Indiens maßgebend, kurz einiges gesagt sein.

Was Bombay für die Baumwollkultur, ist der Bengal für den Jutebau. In der Einleitung wurde bereits erwähnt, daß die Jutefaser von zwei Varietäten der Pflanze gewonnen würde, chorchorus capsularis und chorchorus olitorius. Nord- und Mittelbengalen, die östlichen Bezirke der Provinz Ostbengalen und Assam sind die Hauptproduktionsdistrikte für die erste, während die Kulturen um Kalkutta die letztgenannte Varietät liefern. Außerhalb der beiden bengalischen Provinzen wird Jute in der Präsidentschaft Madras gebaut, die 1906/07 298 000 cwts. (à 50,8 Kilogramm) nach Großbritannien und Deutschland verschiffte. Auch in Nepal befindet sich die Jute in guter Entwicklung. Im Jahre 1906—07 wurden 236 000 cwts. von Nepal nach British-Indien gesandt. Je nach den Preisen, die der bengalische Bauer erhält, wechselt er mit seinem Anbau von Jute und Reis. In jüngster Zeit sprechen die hohen Preise mehr für Jute. In manchen Gegenden wird Jute mit Reis wechselweise angebaut. Bei einer mittleren Ernte schätzt man den Ertrag für den Acre auf 15 Maunds = 37,324 kg. Von der gesamten agrarischen Anbaufläche Bengalens waren im Jahre 1897/98 nur 3 % mit Jutekulturen belegt. Im Durchschnitt bezifferte sich das der Jute gewidmete Areal in der Zeit von 1895 bis 1900 auf 2 189 400 Acres und ist auch bis auf den heutigen Tag der Prozentsatz mit Ausnahme einiger geringer Schwankungen der gleiche geblieben. Nur in den letzten Jahren hat sich derselbe allerdings etwas erhöht und wurde 1907 die Anbaufläche schätzungsweise auf 3 336 400 Acres mit einem Ertrag von 8 883 848 Ballen angegeben.

Ungefähr um die Mitte der 50er Jahre des vorigen Jahrhunderts beginnen nennenswerte Ausfuhren von Jute aus Indien

nach überseeischen Ländern. Von dieser Zeit ab bewegt sich der auswärtige Handel Bengalens in stetig aufsteigender Linie. Im Jahre 1906/07 betrug die Ausfuhrzahl an Ballen 4 187 045 mit einem Werte von 216 549 987 Rupien. Hiervon wurden 1 780 622 Ballen nach Großbritannien, 838 120 nach Deutschland, 569 831 nach Amerika und 978 890 Ballen nach dem übrigen Europa verschickt. Den größten Teil des Rohstoffes verarbeitet Indien jedoch selbst. Die Spinner Indiens schätzen ihren Verbrauch für 1911/12 auf 4 044 000 Ballen, der inländische Konsum Indiens, d. h. was in der Hausindustrie verbraucht wird, wird auf 500 000 Ballen veranschlagt. Die Schätzung des Verbrauchs für Europa beträgt für den gleichen Jahrgang 3 400 000 Ballen.

Mit der Anfertigung von Jutesäcken und Sackstoff für die Verpackung von Getreide begann man, als die europäische Baumwollindustrie mit ihren billigen Kleiderstoffen, die bis dahin übliche Jutekleidung der Eingeborenen verdrängte. Freilich kannte man nur den Handbetrieb, doch wurden in den 40er Jahren bereits erhebliche Mengen dieser Artikel aus Indien ausgeführt. Um das Jahr 1850 schlug dann die Maschinenindustrie den Handbetrieb aus dem Felde. Im Jahre 1857 wurde bei Kalkutta die erste Jutespinnerei errichtet. Die Zahl wuchs bis 1867 auf 5, bis 1877 auf 12, zehn Jahre später auf 22 und nach weiteren zehn Jahren auf 30. Ende 1906 betrug ihre Zahl 37. Ferner besteht noch eine Spinnerei in Cawupore und eine in Madras. Im gleichen Zeitraum wuchs die Webstuhlzahl in den Spinnereien von 12 374 auf 26 799. Welchen Einfluß die Juteindustrie auf die Einfuhr Indiens gehabt hat, mag daraus ersehen werden, daß in 15 Jahren bis 1905/06 für nahezu 80 Millionen Rupien Maschinen eingeführt sind, welche Summe fast ausnahmslos Großbritannien zugeflossen ist.

Die folgenden, einiges über die indischen Arbeitsverhältnisse enthaltenden Angaben, sind den Reiseberichten des Sir John Lengs Dundee über Indien und dessen Juteindustrie entnommen. Sie datieren vom Jahre 1900 und dürften für die heutige Zeit noch wohl maßgebend sein. Zunächst die Arbeitszeit. In Deutschland laufen die Betriebe von morgens 6 bis abends 6 mit einer Verschiebung im Winter um eine halbe Stunde. Dazwischen treten im ganzen 2 Stunden Pause, die sich für die

Frauen und Jugendlichen noch jeweils erhöht. In England arbeiten die Maschinen von 6 bis 9 Uhr morgens, es tritt eine einstündige Frühstückspause ein und der Betrieb wird fortgesetzt bis 2 Uhr mittags. Nach einer Mittagspause von einer Stunde laufen die Maschinen von 3—6 Uhr. In beiden Ländern besteht also der 10stündige Arbeitstag. Ganz anders ist es in der indischen Industrie. Man unterscheidet dort drei Systeme der Arbeitseinteilung.

1. Fabriken, die von Sonnenaufgang bis Sonnenuntergang arbeiten. Am längsten Tage wird gearbeitet von 5 Uhr morgens bis 7 Uhr abends und am kürzesten Tage von 6½ Uhr morgens bis 5½ Uhr abends. Jede Fabrik besitzt zwei oder auch drei Gruppen von Arbeitern. Diese Gruppen sind so zusammengestellt, daß jede Abteilung nicht mehr als sieben Stunden am kürzesten und neun Stunden am längsten Tage arbeitet. Bei dieser Einteilung ist die Beschäftigung von Kindern mit berücksichtigt.

2. Fabriken, die mit elektrischem Licht arbeiten. Die Mehrzahl dieser Werke arbeitet 15 Stunden mit Ausnahme des Samstags, wo um 2½ Uhr Arbeitsschluß ist. Folgende Aufstellung zeigt in einer Fabrik mit elektrischer Beleuchtung den Arbeitsplan für Männer und Frauen. Kein Mann und keine Frau arbeitet mehr als 8½ Stunden und kein Kind mehr als 6 Stunden. Dieser Betrieb läuft dabei von 6 Uhr morgens bis 6 Uhr abends.

1. Männer und Frauen.

	Beginn	Schluß	Arbeitsstunden
	6 Uhr morgens	9 Uhr morgens	= 3 Stunden.
1. Gruppe:	12 „ „	3 „ nachm.	= 3 „
	3,30 „ nachm.	6 „ abends	= 2½ „
			8½ Stunden.
2. Gruppe:			
	9 Uhr morgens	1 Uhr nachm.	= 4 Stunden.
	2 „ nachm.	6 „ abends	= 4 „
			8 Stunden.
3. Gruppe:			
	6 Uhr morgens	10 Uhr morgens	= 4 Stunden.
	11 „ „	3 „ nachm.	= 4 „
			8 Stunden.

2. Kinder.

1. Gruppe: von 6—9 Uhr morgens, 12—3 Uhr nachm. = 6 Std.
2. „ : „ 9—12 „ „ 3—6 „ „ = 6 „

Ein Betrieb, der von morgens 5 Uhr bis abends 8 Uhr läuft, hat folgende Einteilung:

Männer, Frauen und Kinder sind in je drei Gruppen geteilt, und sind zwei Drittel der Gesamtzahl der erwachsenen Arbeiter beschäftigt, während von den Kindern nur ein Drittel stets in Tätigkeit ist, und somit jedes Kind nur 5 Stunden arbeitet.

3. Tag- und Nachtbetrieb mit einer zweistündigen Unterbrechung von 3—5 Uhr morgens. Ein Betrieb mit solcher Arbeitszeit erreicht eine 235 % höhere Produktion als eine Fabrik bei uns oder in Schottland oder sonstwo mit einer Arbeitszeit von 56 resp. 55 Stunden in der Woche. Folgende Tabelle zeigt die Stundeneinteilung für Erwachsene und Kinder.

	Beginn der Arbeit	Pausen	Schluß der Arbeit
		9—12 Uhr morgens	
Gruppe A:	5 Uhr morgens		7 Uhr abends
		3—5 Uhr nachm.	
Gruppe B:	5 Uhr morgens	9—10 Uhr morgens	2,30 Uhr nachm.
Gruppe C:	9 Uhr morgens	1,30—2,30 Uhr nachm.	7 Uhr abends

Zwei Gruppen arbeiten während der Nachtschicht nach folgender Einteilung:

	Beginn der Arbeit	Pausen	Schluß der Arbeit
		10—10,35 Uhr nachts	
Gruppe A I:	7 Uhr abends		3 Uhr morgens
		12,30—1,5 Uhr nachts	
Gruppe B I.:	7 Uhr abends	10,35—11,45 Uhr nachts	3 Uhr morg.

Eine weitere Eigentümlichkeit in den indischen Jutefabriken findet man in der Zahl der Arbeiter. Da es gegen die Natur der Eingeborenen geht, Tag für Tag das ganze Jahr hindurch zu arbeiten, so bleiben sie zeitweilig von der Arbeit fern. Man sucht dieses durch die Leitung auch nicht zu verhindern; denn würde man ihnen die Erlaubnis vorenthalten, so würden sie die Arbeitsstätte auch ohne diese verlassen. Hieraus erwächst aber für die Betriebe die Notwendigkeit, eine weit größere Menge Arbeitskräfte stets vorrätig zu haben, als täglich beschäftigt werden

können. In den Lohnbüchern stehen ein Drittel mehr Leute aufgeführt als bei der Arbeit sind. Dieses umständliche und unrationelle System ist jedoch unbedingt erforderlich, da man sich den Gewohnheiten der Eingeborenen anzupassen gezwungen ist. Arbeitermangel kennt man nicht, denn aus dem großen Arbeiterreservoir Indiens — Bengal zählt allein über 75 Millionen Einwohner — können beliebig viel Arbeitskräfte geschöpft werden, außerdem hat dieser Überfluß den großen Vorteil der Stetigkeit der Löhne. Wie hoch sind die Arbeitslöhne der Eingeborenen, wird man fragen. Daß sie nicht allzu hoch sein können, geht bereits aus dem Massenangebot der Arbeitskräfte hervor. In der Tat sind sie unglaublich niedrig und für einen schottischen oder deutschen Arbeiter vollkommen unverständlich. John Lengs gibt an, daß z. B. in einer Fabrik Gourepore der Wochenlohn für einen Mann nur 3 sh 6 d beträgt, für einen weiblichen Arbeiter 1 sh 8 d, für einen Knaben 2 sh 9 d und für ein Mädchen 1 sh 9 d beträgt. Diese Löhne sind dabei noch als hoch zu bezeichnen gegen die, welche man in den oberen Provinzen bezahlt, von wo die meisten Arbeiter kommen. Wie ist es möglich, daß die Eingeborenen bei solch niedrigen Lohnsätzen ihr Dasein fristen? Folgende Aufstellung über Einnahmen und Ausgaben einer Familie aus Bengal, bestehend aus Mann, Frau, einem Knaben und zwei Mädchen, zeigt, daß sie nicht nur in der Lage ist, ihren Unterhalt zu bestreiten, sondern noch verhältnismäßig große Ersparnisse macht.

Wochenlohn:		Ausgaben:	
Lohn des Mannes . .	3 sh 6 d	Reis	1 sh 9 d
Lohn der Frau . . .	1 „ 7¼ „	Dhals	5 „
Lohn des Knaben . .	2 „ 8 „	Früchte	1 „ ¼ „
Lohn der zwei Mädchen	1 „ 9 „	Fisch	5¾ „
Sa.:	9 sh 6¼ d	Gewürz	3½ „
		Öl für Feuer und Licht	5 „
		Holz	6 „
Einnahmen pro Woche	9 sh 6¼ d	Kleidung	4¾ „
Ausgaben pro Woche	5 „ 5 „	Wohnungsmiete . . .	1¾ „
Ersparnis:	4 sh 1¼ d	Sa.:	5 sh 5 d

Hat der Eingeborene sich einige Ersparnisse gemacht, so bleibt er von der Arbeit fern und kehrt nicht eher zu ihr zurück, als bis sie aufgezehrt sind.

Daß in diesen außerordentlich geringen Löhnen der größte Vorzug für die indischen Fabriken steckt, ist ohne weiteres einzusehen, und die Tatsache, daß ein Arbeiter in Indien in einem Monat weniger verdient, als ein Arbeiter auf dem Kontinent oder in Schottland in einer Woche, birgt für die europäische Juteindustrie eine stetig wachsende Gefahr in sich.

Zwar ist der Aufschwung der indischen Juteindustrie sehr rasch vorgegangen, aber auch auf nicht wenige Jahre blickt diese Industrie zurück, in denen sie schwere Krisen durchzumachen hatte. Die gleichzeitige Gründung vieler neuer Spinnereien in den 70er Jahren blieb nicht ohne Wirkung. Dabei machte sich eine gewaltige Überspekulation geltend. In den Jahren 1879—80 stiegen die Preise für das Rohmaterial, ohne daß die Preise für Fabrikate ihnen folgen konnten. Die Einführung der Zölle im Jahre 1883—84, wodurch, wie bereits in der Einleitung erwähnt, unsere deutsche Juteindustrie erst wieder lebensfähig wurde, auf dem europäischen Kontinent, hatte auf den indischen Absatz den denkbar ungünstigsten Einfluß, so daß die Spinnereien sich genötigt sahen, mit erheblich verkürzter Arbeitszeit ihre Betriebe laufen zu lassen. Von dieser Zeit ab werden die Verhältnisse befriedigender mit Ausnahme einiger Stockungen in den Jahren 1893—94 und 1897. Den größten Aufschwung brachte der Beginn dieses Jahrhunderts. Mit welchem Gewinn die großen Werke von 1888—1895 arbeiteten, mag daraus hervorgehen, daß in diesem Zeitraum die Budge-Budge-Fabrik 125½ % Dividende verteilte, d. i. pro Jahr durchschnittlich 15⅔ %. Andere Werke verteilten folgende Dividenden:

Gourepore & Co.	108 % = 13½ %	pro Jahr.
Howrah Mills	95 % = 12 %	„ „
Kamarhatty Co.	177½ % = 22 %	„ „
Union Co.	250 % = 31¼ %	„ „

Im Jahre 1885 schlossen sich die indischen Spinnereien und Webereien zu der Indian Jute Manufactures Association zusammen, die hauptsächlich die Regulierung der Verkaufspreise und Festsetzung der Kontraktbedingungen bezweckte. Außerdem befaßte sie sich mit der Festsetzung der Länge der Arbeitszeit, der Löhne, der Betriebsvorschriften usw. In Bezug auf die Preisfest-

setzung lautete die Satzungsformel: „Die Fabriken verpflichten sich auf Treue und Glauben, weder in Indien noch auf irgend einem in der Nähe befindlichen Markte unter den von der Association bis auf weiteres festgesetzten Preisen zu offerieren oder zu verkaufen." Alle Verkäufe, abgesehen von den mit den Händlern abgeschlossenen Geschäften, mußten mit den dafür erzielten Preisen am gleichen Tage, an welchem der Verkauf stattgefunden hatte, dem Sekretär der Vereinigung mitgeteilt werden.

Der Verband löste sich wegen großer Uneinigkeiten unter den einzelnen Werken nach einigen Jahren wieder auf, und neuerdings sind abermals Bestrebungen im Gange, die einen Zusammenschluß der indischen Jutewerke bezwecken. Jedoch ist für eine Einigung keine große Aussicht vorhanden.

Die Ausfuhr der indischen Fertigfabrikate gestaltet sich folgendermaßen: Der Hauptabnehmer für Indien in Jutefabrikaten ist Amerika. Amerikas gewaltiger Export in Baumwolle und Getreide erfordert Verpackung von den verschiedensten Jutestoffen und Säcken. Im Jahre 1906 war die amerikanische Nachfrage so groß, daß Indien den Bedarf nicht decken konnte, abgesehen von der Eigenproduktion des Landes; von Großbritannien mußten daher noch für 1 436 089 £ Jutestückware importiert werden. Auch in Australien macht sich eine immer größere Nachfrage nach indischen Jutewaren bemerkbar. Gute Ernten bedingen sowohl in Amerika als auch in Australien erhöhten Verpackungsmaterialimport. In jüngster Zeit ist Argentinien ein gutes Absatzgebiet für Indien geworden. Die Ausfuhr nach China hat in den letzten Jahren beträchtlich zugenommen. Ein Grund hierfür läßt sich freilich nicht anführen. Es scheint, daß ein Teil dieser Ausfuhr von China aus weiter verschickt wird. Besonders erwähnt zu werden verdienen noch die Straits Settlements. Niederlagen für alle Arten von Waren hat man in den Häfen dieser englischen Kolonie errichtet. 6,6 Millionen Rupien betrug 1906 der Wert der nach diesen Häfen verschickten Jutefabrikate. Hieran waren endgültig beteiligt u. a.:

Siam	für	2 Millionen.
Java	„	1,9 „
Französ. Indochina . . .	„	1,1 „
Honkong	„	0,4 „

Der Versand Chiles und Perus in Nitraten, Zucker, Baumwolle und Wolle erfordert große Mengen Packmaterial. Auch der Verbrauch Ägyptens zur Verpackung seiner Baumwolle ist ziemlich bedeutend.

Im Jahre 1906/07 betrug die Ausfuhr von Kalkutta in Jutesäcken: 256 068 595 Stück, die einen Wert von 72 964 000 Rupien repräsentierten.

Die Ausfuhr in Jutegeweben betrug für das gleiche Jahr, ebenfalls nach den Berichten des Kaiserlichen Generalkonsulats in Kalkutta: 695 444 582 Yards mit einem Werte von 82 504 000 Rupien.

An ersterer sind in der Hauptsache beteiligt:

Großbritannien	mit	33 824 202	Stück
Deutschland	„	5 142 700	„
Ägypten	„	12 611 075	„
Südamerika	„	27 852 000	„
Westindien	„	10 660 451	„
Vereinigte Staaten	„	25 785 400	„
Straits Settlements	„	23 737 104	„
China, Hongkong	„	22 038 512	„
Australien	„	41 980 279	„

An letzterer sind die Hauptbeteiligten:

Großbritannien	mit	62 044 580	Yards
Deutschland	„	4 791 000	„
Vereinigte Staaten	„	479 387 950	„
Südamerika	„	97 166 100	„
China, Hongkong	„	19 681 125	„
Australien	„	13 324 160	„

2. Die Juteindustrie von Dundee.

Zum Vergleich zwischen dem schottischen Dundee und dem „Dundee Indiens" sollen einige Angaben über die Industrie dieser Stadt an dieser Stelle gemacht werden. Im Jahre 1905 betrug die Zahl der in Dundee Jute verarbeitenden Fabriken 107 mit einer Gesamtspindelzahl von 278 141 und einer Gesamtwebstuhlzahl von 13 704, welche Summen sich unter der erdrückenden Konkurrenz der indischen Fabriken im letzten Jahrfünft nicht

merklich vergrößert haben dürften. Das investierte Kapital der Juteindustrie beträgt 5 Millionen Pfund Sterling. Die Anzahl der Stühle in Bengal ist also etwas über doppelt so groß als die von Dundee. Die Ausfuhr aus dem Vereinigten Königreich ausschließlich der Wiederausfuhr fremder Erzeugnisse an Jutefabrikaten hatte im Jahre 1906 einen Wert von rund 89 Millionen Rupien, während die Ausfuhren aus Kalkutta alles zusammen genommen auf 155 Millionen Rupien geschätzt werden. Der Verbrauch von Rohmaterial betrug in Dundee im gleichen Jahre ca. 1 Million Ballen, während Kalkutta ungefähr 4 Millionen verarbeitet.

Über die Arbeitszeit ist bereits gesagt worden, daß die Arbeitsstunden in einer Woche 55 betragen. Die Betriebe laufen mit Ausnahme des Samstags 10 Stunden. In diesen 55 Arbeitsstunden stellt sich der Verdienst der einzelnen Hauptarbeiterkategorien wie folgt:

der Batchers	auf ca.	14 sh	6 d
der Vorbereiter	„ „	11 sh	
der Spinnerinnen	„ „	11 sh	7 d
der Spulerinnen	„ „	17 sh	9 d
der Copserinnen	„ „	18 sh	6 d

Weber verdienen je nach ihrer Leistungsfähigkeit 12—18 sh. Falls eine Spinnerin, wie es in manchen Betrieben Brauch ist, zwei Spinnseiten bedient, ist sie in der Lage, 15 sh in der Woche zu verdienen.

Um sich nicht allzu sehr vom Weltmarkt durch Kalkutta verdrängen zu lassen, ist die Juteindustrie Dundees dazu übergegangen, sich mit der Anfertigung feinerer Jutegewebe zu befassen, auf welchem Wege Kalkutta mangels gelernter Arbeiter nicht so leicht wird folgen können. Während das Jahr 1907 für die schottische Juteindustrie ein überaus ertragreiches war, brachten die folgenden jedoch eine so ungünstige Konjunktur, daß man sich zu erheblichen Einschränkungen der Produktion gezwungen sah.

Die Tabelle IV gibt ein vollkommenes Bild von Großbritanniens Ein- und Ausfuhr der Jahrgänge 1908, 1909, 1910 nach den Ausweisen des Britischen Handelsamtes. Die schlechte Geschäftslage äußert sich deutlich in den Zahlen der Rohjuteeinfuhr, die von 354 028 tons im Jahre 1908 auf 296 720 tons im Jahre 1910 zurückgegangen ist. Das bedeutet eine Ballenzahl von 316 680 Ballen, fast ein Drittel des ganzen Verbrauchs Dundees. Die Ausfuhr an Fertigfabrikaten geht in der Hauptsache in die englischen Kolonien. Der kleinere Teil zum europäischen Kontinent.

Tabelle IV.

Grossbritanniens Ein- und Ausfuhr für die Monate Januar bis Dezember der Jahre 1908/10 nach den Ausweisen des Britischen Handelsamtes.

Rohjute	1910 Tons à 1000 *kg.*		1909 Tons à 1000 *kg.*		1908 Tons à 1000 *kg.*	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
	296 520	95230	304 660	105 231	354 028	104853

	1910 Ausfuhr.	1909 Ausfuhr.	1908 Ausfuhr.
Jutegarn			
Quantum engl. Pfd.	58 954 800	54 346 700	50 158 500
Deklarierter Wert £	699 017	655 103	714 739
Jutegewebe			
Quantum Yards	176 401 100	188 023 600	166 986 900
Deklarierter Wert £	2 216 984	2 250 068	2 144 873
Fertige Säcke			
Quantum Dutzend	3 701 025	3 702 723	3 622 732
Deklarierter Wert £	784 283	733 757	777 735

3. Die Juteindustrie Frankreichs und Österreich-Ungarns.

Von den Ländern, die sich innerhalb ihrer Grenzen eine eigene Juteindustrie geschaffen, sind außer Deutschland und Großbritannien zu nennen: Österreich-Ungarn mit 22, Italien mit 15, Rußland mit 10, Spanien mit 8, Belgien mit 9 und Holland mit 2 Betrieben.[1]) Frankreichs Jutehandel ist aus folgender, nach dem „Journal du Marché Linier de Lille“ aufgestellten Statistik zu ersehen. (S. Tabelle V.)

[1]) Stand 1906 nach Berichten des Reichsamts des Innern.

Tabelle V.
Frankreichs Ein- und Ausfuhr für die Monate Januar bis Dezember der Jahre 1908—10 nach dem „Journal du Marché Linier de Lille".

	1910 Kilo		1909 Kilo		1908 Kilo	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
Roh-Jute	104 884 500	1 156 200	101 525 800	1 110 300	92 312 500	3 184 300
Jutegarn	529 200	3 953 300	131 100	3 820 300	55 700	2 832 200
Jutegewebe, incl. Säcke . . .	1 424 900	13 621 700	1 558 600	11 905 500	1 181 700	10 393 900
Summe:	106 838 600	18 731 200	103 215 500	16 836 100	93 549 900	16 410 400

Tabelle VI.
Österreich-Ungarns Ein- und Ausfuhr für die Monate Januar-Dezember der Jahre 1908/10 nach offiziellen Ausweisen.

	1910 Kilo		1909 Kilo		1908 Kilo	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
Roh-Jute	50 480 500	47 000	57 610 400	31 000	57 228 600	55 400
Jutegarn	3 292 400	3 53 300	3 845 400	478 700	4 079 400	478 600
Jutegewebe, incl. Säcke . . .	1 695 600	8 058 300	1 394 600	5 051 000	1 120 400	5 297 600
Summe:	55 468 500	8 458 600	62 850 400	5 560 800	65 428 400	5 831 600

Für den Durchschnitt dieser drei Jahre 1908, 1909, 1910 ergibt sich ein Rohjuteverbrauch von 97 757 300 kg = 540 096 Ballen.

Rechnet man auf jede Spindel bei 300 Arbeitstagen 3 kg., so beträgt die Spindelzahl Frankreichs 108 619. Nun ist die Ausfuhr an Garnen beträchtlich größer als die Einfuhr, ein Zeichen, daß die Webstühle die Produktion der Spindeln nicht gänzlich verarbeiten. Die Webstuhlzahl wird sich also ergeben, wenn man die auf die Differenz der Einfuhr- und Ausfuhrdurchschnittszahl der letzten drei Jahre entfallende Spindelzahl von der Gesamtspindelzahl in Abzug bringt und sodann bei dieser Summe auf je 15 Spindeln einen Webstuhl in Anrechnung setzt. Das ergibt 6990 Webstühle.

Auf Grund der nach offiziellen Ausweisen herausgegebenen Statistik Österreich-Ungarns (s. Tabelle VI) betrug die Einfuhr an Rohjute im Durchschnitt dieser drei Jahre 55 062 000 kg = 304 209 Ballen. Danach die Spindelzahl berechnet, würde die Summe von 61 180 Spindeln ergeben. Nach den Einfuhrzahlen der Rohjute und den Jutegarnen abzüglich der Ausfuhren an Rohjute und Garnen betrug der effektive Garnverbrauch der letzten drei Jahre in Österreich-Ungarn 58 334 200 kg., welcher Summe eine Webstuhlzahl von 4327 Stühlen entspricht.

4. Die deutsche Juteindustrie.

a) Entwickelung.

Mit der Aufstellung von 1000 Spindeln wurde im Jahre 1861 in Vechelde bei Braunschweig durch den damaligen Direktor der Flachszubereitungsanstalt in Vechelde, Julius Spiegelberg, der Grundstein zu der deutschen Juteindustrie gelegt. Es ist bereits gesagt, mit welchen enormen Schwierigkeiten dieser Mann zu kämpfen hatte, wie er sich gezwungen sah, mit Hilfe englischen Kapitals durch die Gründung der „British and Continental Jute & Flax Works Company Ltd." diese Schwierigkeiten zu überwinden und wie es ihm endlich gelang, durch gute Erfolge und dadurch bedingte Vergrößerungen deutsches Kapital für seinen neu eingeführten Faserstoff zu interessieren und damit sein Unternehmen 1868 unter dem Namen „Braunschweigische Aktiengesellschaft für Jute- und Flachsindustrie"

arumstößlich zu befestigen. 1869/70 hatte der Betrieb in Vechelde bereits eine Größe von 2400 Spindeln und 40 Webstühlen. Spiegelbergs rastlose Tätigkeit ließ sodann, getrennt von dem Werk in Vechelde, durch Arbeiterschwierigkeiten gezwungen, in Braunschweig 1874 weitere 1900 Spindeln mit 120 Webstühlen in Betrieb setzen. Fast zur gleichen Zeit der Umwandlung der britischen Aktiengesellschaft in die deutsche, entstand in Beuel bei Bonn eine Jutefabrik für Spinnerei und Weberei unter dem Namen „Rheinische Jutespinnerei und Weberei". Es war das erste Unternehmen für mechanische Juteweberei. Die Entwickelung der sächsischen Juteindustrie setzte ein mit dem Jahre 1872 durch die Gründung der Deutschen Jutespinnerei und Weberei in Meißen. 1873 wurde die Bremer Jutespinnerei und Weberei Aktiengesellschaft Hemelingen bei Bremen und 1874 die mechanische Jutespinnerei und Weberei Bonn gegründet. Außerdem ließ diese Epoche des industriellen Aufschwungs von 1871 bis 1874 an verschiedenen Orten Deutschlands, wie Delmenhorst, Bremen, Ostritz, Jutefabriken größeren und kleineren Umfangs entstehen. Ende 1874 zählte man in Deutschland 17 050 Spindeln, von denen 6000 auf Braunschweig, 3200 auf Preußen, 2800 auf Sachsen, 2100 auf Reuß j. L., 1700 auf Oldenburg und 1250 auf Bremen entfielen. Dazu standen 546 mechanische Webstühle, und zwar liefen davon in Braunschweig 160, in Preußen 140. Die Gesamtproduktion an Jutegarnen betrug etwas über 200 000 Zentner. Nach dieser Gründungsepoche trat auch in der Juteindustrie infolge Überproduktion eine scharfe Krisis ein, die durch die englische Konkurrenz gänzlich zur Katastrophe auszuwachsen schien. Dem geschlossenen Vorgehen und den gemeinsamen Vorstellungen der Jutewerke bei der Reichsregierung um Erhöhung des Schutzzolles ist es zu verdanken, daß sie nicht der schottländischen wie auch der sich damals schon stark bemerkbar machenden indischen Juteindustrie geopfert wurde. In dem im Jahre 1879 neu geschaffenen Zolltarif kam die Regierung der damals noch schwachen Industrie zur Hilfe und am 1. Januar 1880 traten folgende Zollsätze in Kraft:

Jutegarne	No. 1—5	Mk.	3.00	per	100 kg
„	No. 5—8	„	5.00	„	100 „
Jutegewebe	bis 17 Fäden auf 4 qcm	Mk.	6.00	per	100 kg
„	von 17—40 „ „ 4 „	Mk.	12.00	„	100 „

Von 1885 ab wurde der Zollsatz für Jutegarne No. 1—8 allgemein auf Mk. 5.00 für 100 kg und auf Gewebe bis 40 Fäden auf 4 qcm auf Mk. 12.00 per 100 kg festgesetzt. Dieser Zollschutz ließ denn auch zu Beginn der 80er Jahre bald neue Werke entstehen, während die älteren Betriebe dazu übergingen, ihre Produktionen durch Aufstellung neuer Maschinen erheblich zu vergrößern. Das Jahr 1883 ist das Gründungsjahr einiger unserer größten Jutespinnereien und Webereien, wie Norddeutsche Jutespinnerei und Weberei Hamburg und Ostritz, Jutespinnerei und Weberei Hamburg-Harburg, Berliner Jutespinnerei und Weberei zu Stralau bei Berlin. Nach Pfuhl (Band I, S. 8) betrug die Anzahl der Spindeln im Jahre 1887 61 086, die der Webstühle 2837, die sich auf 23 Werke verteilten. In Wirklichkeit sind die Zahlen jedoch etwas höher zu veranschlagen, da die Jutespindeln, die in einigen Flachsspinnereien Aufstellung gefunden, nicht eingerechnet, und außerdem die kleineren mechanischen Webereien sowie Handwebereien darin nicht berücksichtigt sind. Nach den vorgenannten Angaben kommen 21,8 Spindeln auf einen Webstuhl, so daß also ca. ⅓ der Produktion der Spinnereien an die nicht mit berücksichtigten kleinen Weber abgesetzt wird. Daß die zahlreichen Neuanlagen und Vergrößerungen die Konkurrenz unter den einzelnen deutschen Jutewerken sehr verschärften, konnte naturgemäß nicht ausbleiben, und zeigt Tabelle VII, wie sehr die Preise unter dem verschärften Wettbewerbe herabgedrückt wurden. Man sieht, wie die Preise für Fabrikate zwar mit dem Rohmaterial fallen, aber in einem ganz anderen Verhältnis. Die Differenz zwischen Rohmaterial und Fabrikat wird stetig geringer und erreicht im Jahre 1886 den kleinsten Wert. Bemerkenswert ist der Vergleich mit den Dundee-Notierungen. Die erzielten Garnpreise der deutschen Spinner sind höher als die Dundee-Garnpreise zuzüglich Fracht und Zoll. Die deutschen Gewebepreise notieren dagegen durchweg niedriger als die schottischen zuzüglich Fracht und Zoll; höher notieren sie immerhin über der Dundeenotierung frei Berlin berechnet abzüglich Zoll. Diese beständige Abnahme der Spinn- resp. Webmarge veranlaßte im Jahre 1887 die deutschen Juteindustriellen, sich über die Fabrikatpreise zu verständigen. Von dieser Zeit ab spielen die Preise um die Dundeenotierung plus Zoll und Fracht

Tabelle VII.

Jahrgang	Dundee Notierungen			Notierungen in Deutschland	
	Preise für Firsts p. 100 Kg. frei Berlin.	Preise für No. 7 Jute-Schuss frei Berlin, inclusive Zoll pr. 100 Kg.	Preis für Hessians $10^1/_2$ Unz. 40" Breite frei Berlin inclusive Zoll p. 100 Kg.	Preise für Nr. 7 Jute-Schuss p. 100 Kg.	Preise für Hessians $10^1/_2$ Unz. 40" Br. p. 100 Kg.
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
1880	37,50	58,88	81,71	59,80	80,23
1881	37,25	55,58	76,82	57,64	77,31
1882	29,50	53,30	74,98	55,37	74,82
1883	28,25	49,60	78,05	51,72	72,06
1884	28,25	46,06	71,32	48,35	68,37
1885	24,75	40,08	60,93	40,02	55,58
1886	23,50	39,50	57,80	39,90	52,49

bis Berlin herum, und wird damit den direkt Verlust bringenden Preisen der Jahre 1884—85, 1886 vorgebeugt. Sie leitete aber auch zunächst eine neue Gründungsepoche ein, indem sich zu den im Jahre 1887 bestehenden 23 Werken 6 neue im Zeitraum von 2 Jahren, mit großen Kapitalien ausgerüstet, hinzugesellten, so daß der Konkurrenzkampf von neuem aufgenommen werden mußte. Um die neunziger Jahre des vorigen Jahrhunderts setzte eine Krisis ein, die der deutschen Juteindustrie einen großen und empfindlichen Schaden zufügte, der in den Papieren der Juteindustrie-Aktiengesellschaft stark zum Ausdruck kam. Die Aktien der Braunschweigischen Aktiengesellschaft für Jute- und Flachsindustrie fielen von 178,25 % im Jahre 1888 auf 114 % im Jahre 1894. Die Jutespinnerei und Weberei Hamburg-Harburg Aktien fielen von 1889—94 von 135 % auf 99 %. Berliner Jutespinnerei- und Weberei-Aktien notierten 1893 67,50 % gegen 120,60 % Ende 1889. Der im Jahre 1895 einsetzende lebhaftere Geschäftsgang brachte auch sogleich wieder eine starke allgemeine Vergrößerung sowie Entstehung von kleineren Neuanlagen. Diesen fruchtbaren Jahren folgten zu Beginn des Jahrhunderts abermals ungünstigere Zeiten, die vor allem die weniger kapitalkräftigen Werke der damaligen Zeit in arge Bedrängnis brachte, die jedoch durch den

Ertrag der letzten 5 Jahre des ersten Dezenniums des 20. Jahrhunderts vollkommen beseitigt wurde. Während des schleppenden Geschäftsganges um das Jahr 1892 hatte man sich an die früher gemachte Preisvereinigung nicht mehr gehalten, sondern es fanden Preisunterbietungen statt, die direkt verlustbringend sein mußten. Dem bereits im Jahre **1901** ins Leben gerufenen Verbande deutscher Juteindustrieller, dessen Zweck die Regelung der Produktion und Absatzbedingungen durch Nichterweiterung der Betriebe, Innehaltung einer Maximalarbeitszeit, sowie evtl. durch Betriebseinschränkung bildete, folgte **im Januar 1904** abermals eine Preisvereinigung, der ebenfalls eine große Anzahl Fabriken beitrat. Die Mitglieder dieser Vereinigung verpflichteten sich, nicht unter den vorgeschriebenen Minimalpreisen zu verkaufen. Die Preisvereinigung hatte jedoch noch kein festes Gefüge, und es erfolgte dann am **19. Dezember 1904** die Umwandlung des Verbandes Deutscher Juteindustrieller in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Die Aufgaben zu erfüllen, die der bisherige Verband und die Preisvereinigung sich gestellt hatte, sollte Zweck dieser Gesellschaft sein. Der durch diesen Verband unterstützte, gewinnbringende, ruhige Geschäftsgang wurde in der zweiten Hälfte des vorigen Jahres plötzlich unterbrochen. Es trat in einem Zeitraum von 6 Monaten eine Hausse ein, die das Rohmaterial um 100 % verteuerte. Die Standardmarken stiegen von £ 13,15 auf £ 27,—. Es trat die entgegengesetzte Wirkung ein, als man sonst bei Haussen erwartet. Die ungewöhnliche Rohmaterialiensteigerung brachte eine große Unsicherheit in den gesamten deutschen Jutemarkt und das Geschäft vollkommen ins Stocken. Jeder wartete solange mit neuen Abschlüssen, bis sein Vorrat aufgezehrt war. Wie sehr man damit Recht hatte, bewies die ebenso plötzlich eintretende, konstant anhaltende Baisse, die die Standardmarken wieder auf £ 18 herabdrückte. Erst als die starken Preisschwankungen zum Stillstand gelangten, um die Mitte August dieses Jahres, setzte eine starke Nachfrage ein, welche die gesamte deutsche Juteindustrie auf viele Monate hinaus mit großen Aufträgen versorgte.

Die gesamte deutsche Juteindustrie hat heute eine Stärke von 177 078 Spindeln und 10 483 Webstühlen.

b) Die Organisation der deutschen Juteindustrie.

Der Verband deutscher Juteindustrieller, G. m. b. H., sein Zweck und seine Bestimmungen.

Dem Verbande Deutscher Juteindustrieller traten am Gründungstage 26 Werke als Mitglieder bei. Der erste Aufsichtsrat setzte sich aus den Leitern der 6 größten Werke der Industrie zusammen. Der Verband verpflichtete die Mitglieder zunächst bis Ende 1905. Nach Ablauf dieses Jahres wurde er für weitere 5 Jahre, bis zum 31. Dezember 1910, verlängert. Daß diese geschlossene Vereinigung in der ganzen Zeit ihres Bestehens mit gutem Erfolg gearbeitet hat, beweist der Umstand, daß am 31. Dezember 1905, also am Tage des Ablaufs der Mitgliedschaft, alle Werke für eine abermalige Erneuerung auf 5 Jahre stimmten. Nur die Westfälische Jutespinnerei und Weberei Ahaus trat an diesem Tage aus der Gesellschaft aus, dagegen traten der neuen Gesellschaft sieben Fabriken mit 11 028 Spindeln und 592 Webstühlen am gleichen Tage bei. Das bedeutete einen Zuwachs von 5436 Spindeln und 292 Webstühlen. In folgendem soll nun auf die Bestimmungen, Zweck und Ziele dieser festgefügten Organisation näher eingegangen werden.

Der Zweck des Unternehmens, dessen Sitz in Braunschweig ist, besteht in dem An- und Verkauf von Jutefabrikaten, der möglichsten Regelung der Produktions- und Absatzbedingungen der Jutefabrikate seiner Gesellschafter und in dem Betriebe aller die gemeinsamen Interessen seiner Mitglieder fördernden Geschäfte.

Um diese Zwecke zu erreichen, beansprucht die Gesellschaft von ihren Mitgliedern unter Beobachtung gleichmäßiger Grundsätze für alle

1. Die Nichterweiterung der Betriebe.

Es besteht für die Gesellschafter die Verpflichtung, bis zum Ablaufe des Jahres 1915 von der Bestellung, der Aufstellung, dem direkten oder indirekten Betriebe von Spinnmaschinen und Webstühlen über den dem Verbande angemeldeten Bestand hinaus — auf Grund dieses Bestandes wird auch der Anteil des einzelnen Mitgliedes nach einer bestimmten Betriebseinheit (15 Spindeln resp. 1 Webstuhl) berechnet — Abstand zu nehmen. Ist Ersatz neuer Maschinen erforderlich, so sind die abgängigen Maschinen

zu vernichten. Die unter solchen Umständen geschaffenen Erneuerungen sind dem Verbande zu melden und stehen unter der Kontrolle des Aufsichtsrates.

2. Die Innehaltung einer Maximalarbeitszeit.

Die gesetzliche Arbeitszeit von 58 Stunden für die volle Arbeitswoche gilt als Maximalarbeitszeit.

3. Eine Betriebseinschränkung.

Im Interesse der Entlastung des inländischen Marktes bestand in den ersten drei Quartalen des laufenden Jahres eine Einschränkung der Produktion aller Webstühle und der für diese arbeitenden Spindeln (15 Spindeln = ein Webstuhl) von 7½ %, für die unmittelbar Verkaufsgarn arbeitenden Spindeln von 5 %. Am 1. Oktober fiel die letztere Einschränkung in Wegfall, erstere wurde auf 5 % ermäßigt. Durch Ausfuhr der Fabrikate der Gesellschafter in das Ausland können jedoch die Betriebseinschränkungen ganz oder teilweise ersetzt werden. Ausländische Jutewaren mit Ausnahme von Transitowaren dürfen von den Mitgliedern für den deutschen Verbrauch nicht eingeführt werden. Garne für die eigene Weberei können vom Auslande bezogen werden.

4. Innehaltung bestimmter jeweils festgesetzter Preisgrenzen unter Beobachtung der festgelegten allgemeinen und besonderen Verkaufsbedingungen des Verbandes.

Nur dem Verbande als solchem, nicht aber den einzelnen Mitgliedern steht das Recht zu, Verbänden, Vereinen, Syndikaten, Körperschaften usw. Jutewaren, die vorgenannte in ihren Betrieben und zur Verpackung oder zur Herstellung ihrer Fabrikate verbrauchen, unter dieser Grenze und unter Sonderbedingungen zu verkaufen. Im Wettbewerb mit Nichtgesellschaftern und solchen Firmen, die in keinem preisbindenden Vertragsverhältnis zum Verbande stehen, kann die Geschäftsführung ermächtigt werden, namens der Gesellschaft und für deren Rechnung Geschäfte in Jutewaren unter den jeweiligen Verbandspreisen und zu Ausnahmebedingungen abzuschließen. Die Verteilung auf die Mitglieder geschieht im Verhältnis zu ihren Betriebseinheiten un-

ter möglichster Berücksichtigung der geographischen Lage und der bisherigen Lieferanten.

5. Innehaltung der vom Verbande aufzustellenden Normen über den geschäftlichen Verkehr mit Wiederverkäufern und mit solchen Firmen, die sich mit der Fabrikation und dem Handel von Jutewaren befassen, aber dem Verbande als Mitglied nicht angehören.

Ferner ist der Verband befugt, Jutefabrikate von den Gesellschaftern und anderen Personen zu kaufen; Einrichtungen zu treffen, die diese Ziele fördern, vor allem Garantiefonds zu bilden und sonstige Sicherungen zu beschließen; über Betriebseinrichtungen und geschäftliche Vorgänge Auskünfte jeder Art zu verlangen.

Endlich können bei Übertretungen der gesellschaftlichen Verpflichtungen und vertragsmäßigen Beschlüsse Konventionalstrafen verhängt werden. Zuwiderhandlungen, gegen die der Verband vor allem streng vorgeht, sind: Lieferung größerer Breiten oder Längen oder schwererer Qualitäten als vereinbart. Umgehung der Preisabstufungen durch Gewährung von für größere Lieferung zulässigen Preisen für geringere Quantitäten, Erhöhung oder Verminderung getätigter Abschlüsse bei veränderten Konjunkturen. Anstellung oder Bezahlung von Vertretern in der Person von Angestellten der Besteller. Anstellung von Vertretern oder deren Indiensthaltung, welche von ihren Provisionen an Besteller Vergütungen gewähren.

Die Höchststrafe beträgt 10 000 M. für jede einzelne Übertretung. Die festgesetzte Strafe wird im gegebenen Falle sofort per Sicht auf den Bestraften entnommen.

Der zweite Gegenstand dieses Unternehmens bildet ferner einen Arbeitgeberverband, der neben den sonstigen, allgemeinen Zwecken und Zielen eines solchen Verbandes, die Förderung des Zusammenschlusses der Arbeitgeber der Juteindustrie verfolgt. Ein gedeihliches Zusammenwirken von Arbeitgebern und Arbeitern in den Betrieben der Mitglieder zu fördern, entstehende Schwierigkeiten und Streitigkeiten möglichst auf friedlichem Wege zu beseitigen und unberechtigten Forderungen der Arbeiter, insbesondere der unberechtigten Arbeitseinstellung wirksam entgegenzutreten, ist sein Bestreben.

Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt
1 223 900 Mark,
das sich aus den Stammeinlagen der 32 Mitglieder zusammensetzt. Diese ergeben sich aus der Höhe der Betriebseinheiten nach Maßgabe von 70 M. für jede Betriebseinheit. Ein Viertel ist für jede Stammeinlage eingezahlt.

Zur Bestreitung aller Geschäftsunkosten hat jedes Mitglied im Verhältnis zur Höhe seiner Kapitalbeteiligung Beitrag zu leisten.

Die Organe der Gesellschaft sind:

1. die Generalversammlung unter Leitung des Vorsitzenden des Aufsichtsrates, die in der Regel monatlich stattfindet;

2. der Aufsichtsrat, der sich aus neun Mitgliedern zusammensetzt und alljährlich neu gewählt wird. Zwei Mitglieder müssen aus der Zahl derjenigen 20 Gesellschafter gewählt werden, welche mit der jeweils geringsten Stammeinlage beteiligt sind;

3. die Geschäftsführer, deren Ernennung und Abberufung vom Aufsichtsrat geschieht.

Die Verträge des Verbandes Deutscher Juteindustrieller.

a) Webereivertrag.

Da der Verband als solcher nur die Spinn-Weber und Spinner umfaßt, so ging er mit den einzelnen Webereien, die für sich geschlossen den Webereiverband bilden, um auch diesen der großen Organisation anzugliedern, einen Vertrag, den Webereivertrag, ein, der am 31. Dezember 1910 mit 23 Fabriken unter folgenden Bedingungen getätigt wurde.

Die Weberei verpflichtet sich, dem Verbande bei dem Vertriebe ihrer Jutewebereiwaren die jeweiligen Preise und Verkaufsbedingungen des Verbandes inne zu halten. Es besteht die Vereinbarung, daß die Fadeneinstellung für die einzelnen Gewebearten durch entsprechende Gestaltung der Verkaufsbedingungen des Verbandes nicht besser als zu den festgesetzten Grenzen erfolgen darf. Die Weberei ist verpflichtet, zur Erfüllung ihrer vorgenannten festgesetzten Bindung die vom Verbande festgesetzten Verkaufspreise einzuhalten und ebenso die allgemeinen und be-

sonderen Verkaufsbedingungen des Verbandes. Änderungen in Preisen und Verkaufsbedingungen werden der Weberei ohne Verzug mitgeteilt. Auch für die Mitglieder des Webereivertrages besteht die Verpflichtung der Nichterweiterung der Betriebe. Ebenso sind die vorgenannten Bestimmungen 4 und 5, die den Gesellschafter verpflichten, ebenfalls von den Vertragswebern zu erfüllen. Die Auskunftspflichten, Kontrollbestimmungen, Konventionalstrafen des Verbandes sind von der Weberei anzuerkennen. Sie sind die gleichen, wie für die Gesellschafter. In dem Vertrage besteht eine Vergünstigung, nach der die Verbandsmitglieder der Weberei auf alle Garnbezüge für den eigenen Bedarf der Weberei bis einschließlich No. 7 eine Provision von 2 % gewähren, die vom Bruttobetrage der Rechnung abgezogen wird. An Webereien, die diesem Vertrage nicht beigetreten sind, dürfen die Verbandsmitglieder nur mit 5 % Aufschlag auf den Grundpreis zu den jeweiligen Verbandspreisen verkaufen. Ist die Weberei nicht in der Lage, ihren Garnbedarf ohne weiteres bei den Verbandsfabriken zu decken, so hat sie sich an den Verband zu wenden mit dem Antrage, die Deckung vorzunehmen. Dieser hat sich sodann innerhalb 4 Tagen zu erklären, ob und auf welche Weise er das Geschäft annehmen und zur Ausführung bringen will. Solange die Weberei ihren Bedarf so zu decken vermag, ist es ihr untersagt, von Spinnern außerhalb des Verbandes Garne zu kaufen. Sind die der Weberei von Verbandsfabriken gestellten Preise höher als die Preise des Auslandes (franko Zoll und frei Ort des Käufers gerechnet), so kann die Weberei beim Verbande den Antrag auf Lieferung zu den billigeren Auslandspreisen stellen. Wird der Antrag abgelehnt, so ist sie befugt, nach Ablauf einer dem Verbande zu gewährenden Entscheidungsfrist von 4 Tagen ihre Abschlüsse außerhalb der Verbandsfabriken zu tätigen. Von jedem Kauf hat sie dem Verbande den Preis, die Bedingungen usw. mitzuteilen. Sie kann von dieser Befugnis so lange Gebrauch machen, als das Preisverhältnis zwischen Verbandspreis und Auslandspreis ausgeglichen ist.

Dieser zwischen dem Verbande Deutscher Juteindustrieller und den einzelnen Webern geschlossene Vertrag ist für beide Teile bis zum 31. Dezember 1915 bindend.

b) Der Händlervertrag.

Die Organisation der Juteindustrie erstreckt sich zum letzten auch noch auf die Jutewarenhändler, mit deren größter Anzahl der Verband ebenfalls am 31. Dezember 1910 auf Grund folgender Bestimmungen eine Einigung erzielte. Wie mit den einzelnen Webern, so besteht auch zwischen Verband und Händler, die ihrerseits geschlossen den Händlerverband bilden, ein Vertrag, der sog. Händlervertrag.

In einer Liste („Händlerliste") werden die Namen der dem Vertrage beigetretenen Händler eingetragen, während in einem zweiten Register die Namen der aufgeforderten, aber nicht beigetretenen Händlerfirmen aufgeführt stehen. Steht eine Firma in keiner der beiden Listen, so betrachtet man sie als Konsument.

Für die Vertragshändler besteht zunächst wieder die Verpflichtung, die jeweils vom Verbande festgesetzten Mindestpreise weder zu unterbieten noch Unterbietungen anzunehmen, noch andere als die vom Verbande festgesetzten Verkaufsbedingungen anzubieten oder einzugehen. Mit Ausnahme der Transitowaren darf der Händler ausländische Jutewaren für den deutschen Verbrauch nicht einführen. Auf Geschäfte vom Mindestumfang von 60 000 kg Jutegeweben oder Säcken erhält der Händler 2½ % Provision vom Bruttofakturenbetrage von allen Mitgliedern des Verbandes. Auf ein Mindestquantum von 20 000 kg werden dagegen 2 % gewährt. Ein Zusammenziehen mehrerer zu verschiedenen Zeiten geschlossenen Geschäfte ist dabei nicht gestattet. Solchen Händlern, die nicht in das Handelsregister aufgenommen sind, dürfen Verbandsfabriken nur zu den jeweiligen Grundpreisen ohne Provision verkaufen. Dasselbe gilt für die Vertragshändler. Es kann der Händler nicht unter Verbandspreis oder zu Sonderbedingungen verkaufen, wohl aber der Verband als solcher, sofern es sich um einen Jahreskonsum von 50 Waggon handelt. Dazu ist erforderlich, daß der Käufer ein Verband, Syndikat, Körperschaft usw. ist, zu denen sich Firmen gleicher Geschäftszweige und Berufe zusammengeschlossen haben, die die Jutewaren in ihren Betrieben zur Verpackung oder zur Herstellung ihrer Produkte verwenden. Die volle oder teilweise Aufhebung der Preisbindung des Verbandes entbindet wie alle anderen Mitglieder, für die gleiche Dauer auch die Händler. Kon-

trollbestimmungen, Konventionalstrafen bis zur Höhe von 5000 M., Bestimmungen über Regelung von Streitigkeiten bestehen auch für die Händler. Für den Handel mit Hopfentuchen bestehen noch besondere Bestimmungen.

Der Händlervertrag kann beiderseits gekündigt werden, und zwar auf den seitens der Verbandsmitglieder mit dem Händler vereinbarten letzten Endabnahmetermin der getätigten Warenabschlüsse. Kommen Waren nach diesem Termin zur Ablieferung, so kommen für den Fall der Kündigung die Händlervergünstigungen in Wegfall.

Die dem Vertrage beigetretene Anzahl der Händlerfirmen beträgt 256. Damit sind über ¾ aller Händler, darunter auch die größten, dem Verbande angeschlossen, während ¼ der kleinen Händler als Outsider zu betrachten sind.

Folgende Aufstellung läßt im Zusammenhang die ganze Organisation der deutschen Juteindustrie übersehen. Die Anzahl der außerhalb dieses Ringes stehenden Firmen ist ebenfalls ersichtlich.

Mitglieder des Verbandes	Nicht-mitglieder	Mitglieder des Weberei-vertrages	Nicht-mitglieder des Weberei-vertrages	Mitglieder des Händler-vertrages. Händlerliste I.	Nicht-mitglieder des Händler-vertrages. Händler-liste II
82	4	23	4	256	65

Das ergibt in Bezug auf die Anzahl der Spindeln und Webstühle der gesamten Jutefabrikate erzeugenden Firmen folgendes Bild:

Mitglieder des Verbandes.		Nichtmitglieder des Verbandes.		Webstuhlzahl der Vertragsweber.	Webstuhlzahl der Nichtmitglieder des Webereivertrages.
Spindelzahl	Webstuhlzahl	Spindelzahl	Webstuhlzahl		
156 186	7 614	20 892	1 195	1 369	305

In Wirklichkeit ist die Zahl der dem Verbande angehörenden Spindeln 151 526, da 4660 Spindeln auf Feinjutegarn arbeiten und nicht dem Verbande unterstellt sind.

Ferner ist zu bemerken, daß unter der Zahl der Nichtmitglieder nur die Westfälische Jutespinnerei und Weberei Ahaus

mit 5592 Spindeln und 300 Webstühlen als direkter Outsider zu betrachten ist. Sie war bis zum 31. Dezember 1910 Mitglied des Verbandes und trat dann, wie schon gesagt, als einzige aus. Mit zwei anderen Werken wurden Vereinbarungen getroffen — sie haben sich niemals dem Verbande gänzlich angeschlossen — dahin, daß sie in Bezug auf Preise, Aufschlag bei Lieferung an Outsider usw. die Bestimmungen des Verbandes anerkennen und befolgen. Das vierte Werk suchte sich dem Verbande anzuschließen; sein Gesuch wurde jedoch abgelehnt. Augenblicklich ist dieser Betrieb wegen finanzieller Schwierigkeiten, mit denen er stets zu kämpfen gehabt hat, stillgelegt.

Die Besitzer der 305 Stühle, die nicht dem Webereiverbande beigetreten sind, sind sämtlich als Outsider anzusehen. Sie haben sich trotz Aufforderung nicht angeschlossen. Ihnen dürfen also nur Garne mit Aufschlag verkauft werden und ohne jegliche Provision. Welche Wirkung diese Maßregel für diese Weber haben wird, bleibt noch abzuwarten. Es ist ersichtlich, daß sie bei Garnabschlüssen mit Aufschlag ohne Provision bei Verbandsfirmen den Vertragswebern, die zu bedeutend billigeren Preisen sich zu decken in der Lage sind, keine Konkurrenz bieten können. Das Werk in Ahaus könnte vielleicht aushelfen, aber da es für seine 300 Stühle wenigstens die Produktion von 4500 Spindeln benötigt, würden für die 305 Stühle der Outsider noch 1092 Spindeln übrig bleiben, deren Produktion das Werk auch tatsächlich an die Nichtvertragsweber absetzt. Für 203 Stühle muß aber das Garn vom Auslande bezogen werden und kommt hierfür hauptsächlich Belgien, vereinzelt auch Großbritannien in Betracht. Im Laufe dieses Jahres konnte man jedoch beobachten, daß die belgischen Notierungen plus Fracht und Zoll sich fast stets unter den Verbandsnotierungen bewegten, so daß die Verbandsmaßregel noch nicht in Wirksamkeit zu treten vermochte. Die Preisdifferenz in No. 7 betrug sogar zeitweise 5 Pfg. per kg frei Ort des Käufers plus Zoll. Doch ist am Schluß des Jahres die Beschäftigung der belgischen Spinner eine lebhaftere geworden, so daß es den Nichtvertragswebern bereits mancherlei Schwierigkeiten bereitete, sich mit Garnen zu versorgen zu Preisen, die sie im Gewebehandel konkurrenzfähig hielten. Sollte in nächster Zeit die Nachfrage nach Garnen eine weitere Steigerung erfah-

ren, so dürften sie bald in die Zwangslage kommen, den Aufschlag zu zahlen, stillzulegen oder den Weg der Organisation aufzusuchen, deren Bestimmungen sie nicht gutheißen, weil sie darin ein Hemmnis ihrer Geschäftsfreiheit und ein Bollwerk zu ihrer zukünftigen Größe zu erblicken glauben.

Des weiteren sei noch des Kampfmittels Erwähnung getan, daß von Seiten der Gesellschafter und der Vertragsweber in Konkurrenz mit den Nichtgesellschaftern und Nichtvertragswebern jede Offerte der letzteren von den ersteren unterboten werden darf, wovon im Laufe des Jahres des öfteren Gebrauch gemacht ist. Da mit Ahaus alle Nichtvertragsweber in Westfalen und Rheinland liegen, macht sich gerade hier im Westen der Kampf der Organisation gegen ihre Outsider stark bemerkbar, und speziell sind es ihre Mitglieder in Emsdetten, welche diesen Interessenkampf für sie auszufechten haben. Manches Opfer ist vielleicht und wird vielleicht noch besonders bei schlechten Zeiten diesem Streit gebracht werden müssen; sie werden aber auch gegeben zum Nutzen eines Verbandes, der allen Gesellschaftern und den gesamten durch Vertrag mit ihnen verbundenen Mitgliedern von großem Vorteil gewesen ist, und noch im vergangenen Sommer alle Beteiligten bei der schlechten Geschäftslage vor größeren Verlusten geschützt hat.

c) Die Juteindustrie des Münsterlandes.

Wie weit das Münsterland, speziell Emsdetten, an der Juteindustrie beteiligt ist, zeigt folgende Zusammenstellung:

	Spindelzahl	Webstuhlzahl
Emsdetten	9284	1250
Ahaus	5592	300
Rheine-Mesum	3064	483
Burgsteinfurt	—	90
	17940	2123

Diese 17940 Spindeln verteilen sich mit 4812 Spindeln auf zwei reine Spinnereien und mit 13128 Spindeln auf 5 Betriebe, die mit Weberei verbunden sind. Die Produktion der ersteren kommt also nur als Verkaufsgarn in Betracht, während die der letzteren in eigenen Betrieben verwebt wird. Von den Webstühlen entfallen auf die 5 Spinnwebereien zusammen 1109 Stühle, während sich der übrige Teil von 1014 auf 13 reine Webereien verteilt. 12348 Spindeln und 1968 Webstühle sind dem Verbande Deutscher Juteindustrieller vertraglich verpflichtet, während 5592 Spindeln und 455 Webstühle nicht organisiert und als Outsider anzusehen sind. Diese 20 Betriebe beschäftigen insgesamt für die Jutefabrikation: 1939 männliche, 1128 weibliche, zusammen 3067 berufsgenossenschaftlich versicherte Personen. Vereinzelt wird in den vier genannten Orten auch noch die Jutehandweberei betrieben und beläuft sich die Zahl dieser Handweber auf ca. 15 für den Industrieplatz Emsdetten. Die Zahl der mechanischen Jutestühle ist oft Schwankungen unterworfen, da vor allem in Emsdetten außer Jute noch Leinen und Baumwollgarne in großer Menge verarbeitet werden. Je nach der Konjunktur wird der Weber seine Stühle entsprechend der größeren Nachfrage nach den einzelnen Gewerbesorten laufen lassen. Die Gesamtwebstuhlzahl der Emsdettener Textilindustrie beträgt 2440. Es ist also ersichtlich, daß fast die gleiche Anzahl Webstühle Leinen-, Leinen mit Baumwolle — das Halbleinen — sowie Baumwollgewebe herstellt. Eine Baumwollspinnerei mit 11544 Spindeln deckt einen Teil des Bedarfes dieser Stühle an Baumwollgarnen.

Die Spindelzahl der münsterländischen Juteindustrie macht über ein Zehntel, die Webstuhlzahl über ein Fünftel der gesamten deutschen Jutespindeln und Webstühle aus. Mitte der 60er Jahre wurde zum ersten Male Jutegarn in kleinen Mengen von einer Firma in Emsdetten ins Münsterland eingeführt und zu Packleinen für den eigenen Bedarf verarbeitet. Kurz nach dieser Einführung gingen auch verschiedene Handweber dazu über, statt der Hede Jutegarn zu verarbeiten. Die Produktion wurde von der in der Entwicklung begriffenen Baumwoll- und Leinenindustrie vollkommen aufgezehrt, welcher Umstand veranlaßte, daß die Jute neben der Leinen- und Baumwollverarbeitung bei diesen Handwebern immer mehr in Aufnahme kam. 1880 wurde die erste Mechanische Juteweberei gebaut, die sich ganz speziell mit der Anfertigung von Jutegeweben beschäftigte. Die Nachfrage im Münsterlande nach Jutegarnen ließ in Rheine in den 80er Jahren die erste Jutespinnerei erstehen. Außerdem wurden ver-

einzelt in Flachsspinnereien Jutespindeln aufgestellt, die den Bedarf des Münsterlandes reichlich zu decken vermochten. 1891 wurde wiederum eine Spinnerei gebaut, die jedoch nur zur Versorgung des Bedarfs der eigenen Weberei diente. Da das Jutegeschäft des Münsterlandes recht gute Erträge abwarf, gingen nun manche Webereien, die sich bis dahin nur mit der Anfertigung von Leinen und Halbleinengeweben befaßt hatten, auch zum Juteweben über, behielten jedoch die ersteren Artikel in der Hauptsache bei. Bis heute ist man, wie bereits nachgewiesen, diesem Prinzipe treu geblieben und ist man bei der Mischung der Betriebe stets gut gefahren. Vorsichtig sind die Fabrikanten des Münsterlandes vorgegangen; nach und nach ganz allmählich hat ihre Industrie sich bis zur heutigen Größe durchgerungen. Es entstanden zwar viele kleine Betriebe, die nicht mit Werken in Hamburg, Bremen, in den sächsisch-türingischen Staaten zu vergleichen sind. Groß und stark ist die Juteindustrie des Münsterlandes in ihrer Gesamtheit, aufgebaut auf gesunder, geldlicher Grundlage und ausgestattet mit einem fleißigen, heute wohl geschulten Arbeiterstand.

d) Die Absatzverhältnisse in der deutschen Juteindustrie.

Im Gegensatze zu den Juteindustrien Indiens und Englands, die sich um die festen Punkte Kalkutta und Dundee wie ein Ring zusammenschlossen, entwickelte sich unsere deutsche Juteindustrie. Das Dundee Schottlands schuf der wohlgeschulte Arbeiterstand und seine günstige Lage zum Kontinent an den Ufern des Tay, zwei Stunden vom Meere gelegen, das Dundee Indiens schuf das Gewinnungsland für das Rohprodukt. Dazu kam der Überfluß an Arbeitskräften sowie seine ebenfalls günstige Lage am Hugli, einem Nebenfluß des Ganges, nahe dem Meere.

Die deutsche Juteindustrie hatte weder einen gelernten Arbeiterstand noch Arbeitskräfte im Überfluß, sondern sie mußte sich dort, oft unter den schwierigsten Verhältnissen — ob Arbeitskräfte im genügenden Maße vorhanden waren, darauf konnte man nicht achten, was der Umstand beweist, daß man diese unter großen Opfern aus dem Auslande heranziehen mußte — ansässig machen, wo der Verbrauch der Fabrikate stattfand, und wo die verschiedenen Industriezweige ihre mannigfachen Gewerbeproduktionen aufzehrten. Daß aber nach Möglichkeit auf eine Lage gesehen wurde, die eine höchst mögliche Ersparnis an Transportkosten sowohl für das Rohprodukt als auch für den Absatz der Fabrikate zuließ, davon geben die Werke an der Elbe, der Weser, am Rhein usw. Zeugnis. Eine Konzentration konnte jedoch nicht stattfinden, sondern man errichtete dort ein Werk, wo die örtlichen Industriezweige einen größeren Konsum zeigten. Über das ganze deutsche Reich zerstreut findet man daher die einzelnen Betriebe liegen. In der Regel inmitten eines oder mehrerer Jute konsumierenden Industriezweige. Da ist zunächst die Braunschweigische Aktiengesellschaft der Jute- und Flachsindustrie, ringsum von Zuckerfabriken umschlossen, die zu Millionen die schweren Tarpawling- und leichteren Hessians-Säcke benutzen, um ihre Produkte in den Handel zu bringen. Die Produktion dieses Werkes an Säcken betrug für das Geschäftsjahr 1910—11 nicht weniger als 7 487 894. Auch die Jutespinnerei und Weberei in Cassel, die sächsisch-thüringischen Werke, sie alle werden mehr oder weniger vom Lande der Zuckerindustrie umschlossen und sind stark an der Versorgung der zahlreichen Zuckerfabriken beteiligt. Aber diese sind es nicht allein, die die gewaltigen Produktionen der großen mitteldeutschen Juteindustrie aufnehmen. Ein noch größerer Konsument ist die Kaliindustrie mit ihrem Zentralpunkt Staßfurt. Die Verbreitung des Kunstdüngers ist der Juteindustrie von größtem Nutzen gewesen. Die tausende von Doppelzentnern, die täglich von den Kaligewerkschaften in alle Welt versandt werden, finden Unterschlupf in starken, dicht gewebten Tarpawling-Säcken. Der Zuckerrübenbau und die Kaliindustrie sind als die größten Förderer unserer heutigen in hoher Blüte stehenden mitteldeutschen Juteindustrie anzusehen. Noch ein weiteres lohnendes Absatzgebiet steht diesen Betrieben der thüringischen Staaten wie auch den Werken des Königreichs Sachsen, in Leipzig, Lindenau, Meißen, Bautzen und Olbersdorf offen. Es ist im kleineren Maßstabe die Textilindustrie Thüringens, speziell um Mülhausen in Thüringen, aber ganz besonders ist es die sächsische Textilindustrie. Hier werden in großen Mengen die loseren, gröberen Baggins als auch die feineren Hessians abgesetzt, die zum Verschnüren und Verpacken der Stückware dienen. Ein guter Kunde der Sachsenwerke ist fer-

nen die Leinenindustrie Schlesiens, die ebenfalls zum Verpacken ihrer feinen Warenkollis viel Hessians-Gewebe gebraucht. Die zahlreichen schlesischen Zuckerfabriken sind ihnen wiederum willkommene Abnehmer ihrer Jutesäcke. Kleinere Konsumenten in Geweben der mitteldeutschen Juteindustrie sind die Maschinenfabriken von Cassel, Magdeburg, Leipzig, Chemnitz und Dresden. Die in dortiger Gegend liegenden Teppichfabriken verschlingen ihre enormen Produktionen an Grobgarnen. Der Konsum dieser Industrie dürfte mit 500 Doppelladungen für das Jahr nicht zu hoch geschätzt sein. Neben allen diesen Konsumenten industrieller Art darf unter keinen Umständen die Landwirtschaft, deren Bedarf an Jutesäcken naturgemäß sehr groß ist und für die mitteldeutschen Juteweber schwer ins Gewicht fällt, übersehen werden. Der Roggen-, Hafer-, Weizen- und Gerstenbau Mitteldeutschlands mit seinem Zentralpunkt Magdeburg sowie die gleichartigen Kulturen Schlesiens benötigen eine Unmenge von Säcken, um ihre Erträge in größeren und kleineren Mengen in den Handel zu bringen.

Noch in einem anderen landwirtschaftlichen Zweige herrscht stets eine gute Nachfrage nach Jutegeweben, speziell nach Twilled Sackings, einem Gewebe von großer, dauerhafter Festigkeit. Gemeint ist der Hopfenbau Bayerns, ein flotter Abnehmer für die süddeutschen, auch noch der mitteldeutschen Spinnweber, ebenso ist der Kornhandel, vorwiegend für Gerste und Weizen, der süddeutschen Staaten an dem Konsum der gleichbeheimateten Jutewerke stark beteiligt. Doch steht ihm die Textilindustrie dieser Lande, vor allem die elsässische mit ihrem Mittelpunkt Mülhausen, wie auch die Bayerns und Württembergs mit ihren Zentren Augsburg und Reutlingen in der Beteiligung nicht nach. Zu den beiden vorgenannten Kunden gesellt sich noch ein dritter hinzu, und das ist das Kohlenbecken zwischen Saar und Mosel mit seinen zahlreichen Zechen und Eisenhütten, die eine gewaltige Menge von Wettertuchen — ein Jutegewebe mit einer besonderen braunen, stark riechenden Masse imprägniert — und sonstigen Geweben verschlingen. Zur Kundschaft zweiter Größe der Werke Mannheim, Neckarsulm, Bischweiler u. a. zählen wiederum die Maschinenfabriken von Mannheim, Würzburg, Nürnberg, Augsburg, Karlsruhe, Straßburg und Mülhausen. Vor

allem günstig ist die Lage des Mannheimer Werkes, das die für die zum Umpacken der rheinaufwärts kommenden, für Süddeutschland bestimmten losen Warenmengen erforderlichen Säcke leicht absetzen kann.

Folgt man dem Laufe des Rheines abwärts, so stößt man auf zwei Jutefabriken, die ihr Arbeitsfeld wiederum auf ein ganz spezielles Wirtschaftsgebiet ausgedehnt haben. Es sind die Westdeutsche Jutespinnerei und Weberei in Beuel und die Jutespinnerei und Weberei in Bonn. Beide bringen den größten Teil ihrer Produktion in der Zementindustrie unter. Der Jahresumschlag dieser Betriebe, vor allem des ersteren, mit den ausgedehnten Biebricher Zementwerken dürfte wohl von keinem ihrer Abnehmer annähernd erreicht werden, wenn auch ihr Geschäftsverkehr mit den Neußer Großmühlen, als auch den Mühlen in Duisburg, Krefeld usw. kein geringer sein wird. Aber auch der Kundenkreis der Werke in Mannheim, Bremen, Hamburg dehnt sich wegen der geringeren Wassertransportkosten bis zur Westgrenze aus. Hier reiht sich ein größeres Absatzgebiet für Jutefabrikate an das andere an. Die großen Kabelwerke von Mülheim, Duisburg und Rheydt verzehren die größten Quantitäten von Grobgarnen in den Nummern ½ und ¾, die sie als Isoliermaterial nach vorhergehender besonderer Präparierung für die Kabeldrähte benutzen. Millionen von Metern Jutestreifenleinen umwickeln die Kabel in ihrer ganzen Länge. Auch von seiten der größeren und kleineren Drahtseilfabriken und der Hanfseilereien Rheinlands und Westfalens sind die dickeren, groben Jutegarne stark gefragt. Losere und billigere Jutesäcke finden reichliche Aufnahme in dem Obsthandel am Rhein.

Weitere Absatzgebiete für Jutegewebe und Säcke erschloß das gewaltige Emporblühen unserer Hansestädte Hamburg und Bremen, aus welchem Grunde man denn auch hier die beiden größten unserer deutschen Jutefabrikate erzeugenden Betriebe vorfindet, die Norddeutsche Jutespinnerei und Weberei in Hamburg mit 13578 Spindeln und 652 Webstühlen und die Bremer Jutespinnerei und Weberei mit 13672 Spindeln und 624 Webstühlen. ca. 4300 Arbeitskräfte sind erforderlich, um alle Spindeln und Webstühle dieser beiden genannten Werke in Gang zu halten.

Hier an den Stapelplätzen der hundertfältigen Ein- und Ausfuhrprodukte findet ein Konsum an Verpackungsmaterial statt, dem nirgends im deutschen Reiche sich ein anderer vergleichen kann. Vorwiegend sind es Säcke für Getreide, Zement, Reis, chemische Produkte und viele andere, die hier die in den gewaltigen Rumpfen der Seeschiffe lose verborgenen Waren zur Entladung auf die Eisenbahn oder in die Speicher der Spediteure in sich aufnehmen müssen. Aber auch eine diesen Betrieben nahe gelegene, stark entwickelte Industrie nimmt einen großen Teil der Gewebe loserer und gröberer Art in sich auf. Es sind die großen Linoleumwerke von Delmenhorst, die außer diesen vorgenannten Fabriken noch von der Hanseatischen Jutespinnerei und Weberei Delmenhorst und von der Bremer Jutespinnerei und Weberei Hemelingen mit Geweben versorgt werden. Die vielen Millionen Quadratmeter Linoleum, die hier alljährlich hergestellt werden, bekommen durch ein lockeres Jutegewebe einen festeren Halt. Ein gleich großes Absatzgebiet bietet die Linoleumindustrie um Berlin der Berliner Jutespinnerei und Weberei in Stralau sowie der Firma Max Bahr, Landsberg a. d. Warthe. Der Gesamtverbrauch der deutschen Linoleumwerke beträgt ca. 12 300 000 Meter. Kabelwerke wie Siemens & Schuckert und Allgemeine Elektrizitäts-Aktiengesellschaft sind Abnehmer der beiden letztgenannten Werke für die Grobgarne. ca. 300 Doppelladungen verbrauchen im Laufe eines Jahres diese beiden bekannten großen Elektrizitätsgesellschaften.

Mannigfaltig, nicht so großzügig wie die vorbesprochenen Konsume, die fast ausschließlich in Wagenladungen befriedigt werden, sind die Absatzverhältnisse entsprechend den vielen kleineren Betrieben der münsterländischen Juteindustrie. Sie können Aufträge der größten Zement-, Linoleum- oder Kaliwerke nicht übernehmen, da die Webstuhlzahl der einzelnen Fabriken nicht ausreicht, um den großen Bedarf solcher Betriebe pünktlich zu befriedigen. Die münsterländische Juteindustrie hat sich daher nicht so sehr auf die Anfertigung von Säcken verlegt, als vielmehr auf die Herstellung von Packleinen, Strohsackleinen, Futterleinen, zur Herstellung von Matrazen und dergleichen mehr. Vor allem das erstere Gewebe findet in der Baumwoll-, Halbleinen- und Leinenindustrie sowie in den gleichen Textil-

zweigen des Bielefelder und Gladbacher Bezirkes guten Absatz. Von den größeren Werken Emsdetten und Mesum werden auch Säcke für die Zementindustrie von Beckum, Neubeckum, Lengerich usw., sowie große Mengen Streifenleinen für die Kabelwerke angefertigt. Große Mengen Gewebe wandern in Wettertuchfabriken, unter denen Guimier & Hirsch im Herzen des Ruhrkohlenbezirkes als größte zu nennen ist. Neben den erwähnten Textilindustriebezirken ist das Ruhrkohlengebiet als das Hauptarbeitsfeld der münsterländer Juteweber anzusehen. Aber auch zahlreiche Konsumenten über diese Bezirke hinaus zählen zu der Kundschaft der heimatlichen Jutefabriken. In dem Bewußtsein, die großen und größten Aufträge zur pünktlichsten Ablieferung nicht übernehmen zu können, muß er seine Geschäftsverbindungen mit mittelgroßen und kleineren Verbrauchern suchen. Das führt ihn weit über die Grenzen der vorgenannten Bezirke hinaus, um die sich meist gut lohnenden kleineren Aufträge seinem Betriebe zuzuführen. An sich sind die Bestellungen, die bei den münsterländischen Betrieben einlaufen, klein und der Verdienst erscheint gering. In ihrer Gesamtheit ergeben sie für den Betrieb ein großes Quantum mit einem befriedigenden Gewinn.

Während bisher nur die bedeutendsten Abnehmer der Jutegrobgarne und Gewebe aufgeführt sind, sei noch der mittleren und kleinen Konsumenten Erwähnung getan. Zunächst die Jutegarnverbraucher, deren größte Zahl sich im Münsterlande befindet. Drei reine Spinnereien decken den Bedarf dieser Webereien im Verein mit den überproduzierten Garnen, d. h. Garne, die in eigener Weberei nicht gänzlich verarbeitet werden können, der Werke in Bremen und Hamburg. In früheren Jahren war auch vielfach noch das Mannheimer Werk, das seine Garne bis Duisburg auf dem Rhein transportieren und von dort per Bahn ins Münsterland gelangen ließ, an der Versorgung der Jutewebereien mit Garnen beteiligt. Die andern vereinzelt im ganzen Reiche zerstreut liegenden reinen Webereien werden in der Regel mit den überproduzierten Garnen des ihnen nächst gelegenen Spinnwebers versorgt.

In Mischung mit Flachs, Baumwolle und Wolle findet die Jute ausgedehnte Anwendung. Da sind es die bedeutenden

Tabelle VIII.

Einfuhr ins Deutsche Zollgebiet für die Monate Januar bis Dezember der Jahre 1908 – 10 nach den Erhebungen des Kaiserlich Statistischen Amtes.

	1910 Kilo	1909 Kilo	1908 Kilo
Jutegarn, eindrähtig, roh bis Nr. 8 englisch	745 000 [1])	420 100 [1])	1 145 600 [1])
Jutegarn, eindräht., roh über Nr. 8 englisch	562 600 [2])	476 400 [2])	561 300 [2])
Jutegarn, mehrdrähtig, roh bis Nr. 8 englisch	108 600 [3])	34 400 [3])	204 500 [3])
Jutegarn, mehrdrähtig, roh üb. Nr. 8 englisch	53 600 [4])	58 600 [4])	42 300 [4])
Jutegarn, gebleicht, gefärbt, bedruckt . .	200 [5])	— [5])	600 [5])
Summe der Garne . .	1 470 000	989 500	1 954 300
Dichte Jutegewebe für Möbel- und Zimmerausstattung . . .	7 500 [6])	9 800 [6])	7 400 [6])
Rohe Jutesäcke . . .	1 156 200 [7])	1 142 400 [7])	1 915 700 [7])
Packleinwand u. andere rohe Jutegewebe . .	1 202 500 [8])	1 617 600 [8])	1 995 600 [8])
Jutesäcke, gebleicht u. s. w. .	58 900 [9])	63 700 [9])	9 500 [9])
Jutegewebe, andere, gebleicht, gefärbt u. s. w.	14 800 [10])	1 100 [10])	12 200 [10])
Summe der Gewebe .	2 439 900	2 834 600	3 940 400
Summe der Garne und Gewebe	3 909 900	3 824 100	5 894 700

		1910 Kilo	1909 Kilo	1908 Kilo
[1])	Von Großbritannien . .	146 400	17 200	488 500
	„ Frankreich . . .	—	39 500	28 50 0
	„ Belgien	439 900	356 400	598 600
[2])	„ Belgien	308 500	184 600	369 000
	„ Frankreich . . .	201 800	285 200	158 000
[3])	„ Großbritannien . .	101 300	19 400	170 100
	„ Belgien	—	12 900	10 000
	„ Frankreich . . .	6 300	2 100	19 200
[4])	„ Belgien	22 400	14 100	8 500
	„ Frankreich . . .	26 900	41 000	25 900
[5])	„ Oesterreich - Ungarn	—	—	600
[6])	„ Großbritannien . .	5 500	6 400	6 300
	„ Frankreich . . .	1 900	3 000	600
[7])	„ Großbritannien . .	132 600	100 500	162 400
	„ Britisch-Indien . .	960 000	938 200	1 609 100
[8])	„ Großbritannien . .	93 500	162 300	652 900
	„ Britisch-Indien . .	1 088 300	1 444 100	1 310 500
[9])	„ Großbritannien . .	—	47 100	300
	„ Dänemark	–	—	7 800
	„ Britisch-Indien . .	57 500	13 800	1 200
[10])	„ Großbritannien . .	—	700	1 500
	„ Britisch-Indien . ,	13 700	—	10 400
	„ Frankreich . . .	400	200	200

Segeltuchfabriken Cassels, die Betriebe gleicher Art in Mülheim, Düren, Konstanz u. a., die große Posten Jutegarn aufzehren. Verwebt mit Baumwolle, wird das Jutegarn in Fabriken, die billige Hosenstoffe, Bettdrelle, außerdem Gurte und Lampendochte herstellen. Im Vergleich zu den vorgenannten ist ihre Verwendung zu diesen Artikeln jedoch sehr gering. Es dürfte sich erübrigen, all die vielen und kleinen Verwendungsarten und damit geschaffenen Absatzgebiete der Jutefabrikate näher aufzuführen, da der Verbrauch zu unbedeutend ist. Nur eines größeren Verbrauchers soll noch Erwähnung getan werden, da seine Bestellungen in dem letzten Jahrzehnt sich bedeutend gesteigert haben. Es sind die Tapeten- und Dekorationshandlungen. Das feine Hessiansgewebe kann man in beliebigem Muster und gewünschter Farbe bedrucken, und dann wird es als haltbarster und schönster Ersatz für Tapeten an die Wände der Wohnungen, Museen, Cafés u. a. m. gespannt oder zu sonstigen Dekorationszwecken verwandt.

Trotz des hohen Schutzzolles sowohl für Garne wie für Gewebe ist es auch dem Auslande möglich, vor allem Großbritannien und Indien, sich einen kleinen Anteil an der deutschen Jutefabrikatversorgung zu sichern. Die Zahlen der Einfuhr von diesen Ländern sind zwar verhältnismäßig klein, aber sie mögen hier angeführt sein, da sie zeigen, wie vor allem die indische Juteindustrie trotz hohen Zolls ihren Weg noch zu uns findet.

Die Statistik (siehe Tabelle VIII, Seite 78/79) gibt nach den Erhebungen des Kaiserlich-Statistischen Amtes genau die Einfuhrzahlen für die einzelnen Garn- und Gewebesorten an, und die daneben stehende Tabelle läßt das Herkunftsland sowie das Gewicht des von diesem importierten Quantums genau erkennen.

Größer als die Einfuhrzahlen sind die der Ausfuhr aus dem deutschen Zollgebiet, und zwar haben sie im Durchschnitt der letzten drei Jahre die 2½fache Größe der ersteren erreicht, ein Beweis, daß die deutsche Juteindustrie den heimischen Bedarf reichlich zu decken in der Lage ist, und bei schlechterem Geschäftsgange sogleich eine starke Überproduktion eintritt. Vor allem ist es die Garnproduktion, die ihrer Nachfrage gegenüber zu groß ist und die sich daher im Auslande ein neues Absatzgebiet zu suchen gezwungen ist. Die Ein- und Ausfuhrstatistik

Österreich-Ungarns (s. Tab. VI, Seite 56) zeigte, daß dieses Land eine ziemlich hohe Einfuhrzahl an Jutegarnen zu verzeichnen hat, und die 1910 3 292 000 kg betrug. Hieran hat die deutsche Juteindustrie einen Anteil von 2 702 600 kg, so daß also weit über die Hälfte des deutschen Jutegarnexportes auf diesen Nachbarstaat entfällt. Dieses trifft auch für die Jahre 1908/09 zu. Der zweitgrößte Abnehmer für die deutschen Garne war in den letzten drei Jahren die Schweiz mit 748 400 kg für das Jahr 1910 und ca. 600 000 kg und 500 000 kg für die Jahre 1909 und 1908. Als dritter folgt Spanien mit 304 000 kg für das Jahr 1910, 300 000 kg für das Jahr 1909 und 40 000 kg für 1908. Die Abnehmer Großbritannien und Rumänien des Jahres 1908 sind für die folgenden Jahre ausgefallen. Neben den eindrähtigen Garnen bis No. 8 war Österreich-Ungarn auch der Hauptabnehmer der Zwirne. Die übrigen angeführten Garne kommen wegen ihrer Kleinigkeit nicht in Betracht. Ebenso kann die geringe Menge an dichten Jutegeweben für Möbel und Zimmerausstattung übergangen werden. Bemerkenswerter sind die Zahlen für Jutesäcke und Packleinwand. An rohen Jutesäcken ist Rußland für 1910 mit 301 200 kg der Hauptabnehmer, für Packleinwand die Schweiz mit 876 300 kg. Für beide Fabrikate ist Österreich-Ungarn das zweite Hauptabsatzgebiet. Die gleichen Stellen nehmen die drei Länder auch für die Jahre 1908, 1909 ein. 1908 fand für Jutesäcke auch Versand nach Großbritannien und Serbien statt, der jedoch in den darauf folgenden Jahren fortfällt. Ebenso hat eine Ausfuhr in Packleinwand nach den Vereinigten Staaten und den Niederlanden für diese Jahre nicht stattgefunden. Die Ausfuhr an gebleichten Geweben und Säcken ist wiederum so gering, daß sie nicht näher hervorgehoben zu werden verdient.

Folgende Ausfuhrstatistik des Kaiserlich-Statistischen Amtes gibt genauen Aufschluß über die Art und Menge der exportierten Fabrikate unter Angabe der Verteilungsmengen auf die einzelnen Absatzgebiete. (Siehe Tabelle IX.)

Ein vollkommenes Ganzes des gesamten deutschen Außenhandels in Jutefabrikaten gibt folgendes unter Nebeneinandersetzung der Ein- und Ausfuhrzahlen sich ergebendes Bild. (Siehe Tabelle X.)

Die Gegenüberstellung zeigt, daß die Einfuhr um mehr als

Tabelle IX.

Ausfuhr ins Deutsche Zollgebiet für die Monate Januar bis Dezember der Jahre 1908—10 nach den Erhebungen des Kaiserlich Statistischen Amtes.

	1910 Kilo	1909 Kilo	1908 Kilo
Jutegarn, eindrähtig, roh bis Nr. 8 englisch	4 525 000 [11])	4 833 200 [11])	3 555 100 [11])
Jutegarn, eindrähtig, roh über Nr. 8 . .	91 200 [12])	174 000 [12])	156 100 [12])
Jutegarn, mehrdrähtig, roh bis Nr. 8 englisch	39 600 [13])	74 800 [13])	65 300 [13])
Jutegarn, mehrdrähtig, roh über Nr. 8 . .	4 800 [14])	7 600 [14])	8 500 [14])
Jutegarn, gebleicht, gefärbt, bedruckt . .	12 600 [15])	8 900 [15])	15 500 [15])
Summe der Garne . .	4 673 200	5 098 500	3 800 500
Dichte Jutegewebe für Möbel- und Zimmerausstattung . . .	12 000 [16])	14 000 [16])	8 400 [16])
Rohe Jutesäcke . . .	1 563 500 [17])	1 746 200 [17])	1 264 700 [17])
Packleinwand u. andere rohe Jutegewebe .	2 190 000 [18])	2 651 100 [18])	985 600 [18])
Jutesäcke, gebleicht u. s. w. .	81 400 [19])	98 400 [19])	52 600 [19])
Jutegewebe, andere, gebleicht, gefärbt u. s. w.	54 900 [20])	62 500 [20])	90 900 [20])
Summe der Gewebe .	3 901 800	4 572 200	2 402 200
Summe der Garne und Gewebe	8 575 000	9 670 700	6 202 700

		1910 Kilo	1909 Kilo	1908 Kilo
[11])	Nach Großbritannien . .	—	—	320 000
	„ Österreich-Ungarn .	2 702 600	2 936 700	2 114 100
	„ der Schweiz . . .	748 400	597 600	503 900
	„ Spanien	304 000	298 100	41 600
	„ Rumänien . . .	—	—	219 500
[12])	„ Österreich-Ungarn .	74 200	66 100	49 500
	„ der Schweiz . . .	—	86 500	86 500
[13])	„ Österreich-Ungarn .	5 600	36 600	40 500
	„ Großbritannien . .	—	8 000	4 400
	„ der Schweiz . . .	14 500	4 700	—
	„ Belgien	—	—	5 100
[14])	„ Schweden . . .	—	—	5 200
	„ Belgien	—	500	700
	„ Spanien	—	—	1 300
	„ Österreich-Ungarn .	1 400	5 400	200
[15])	„ Österreich-Ungarn .	—	1 400	2 100
	„ der Schweiz . . .	2 600	200	—
	„ Schweden	—	5 100	—
	„ den Niederlanden .	5 300	—	—
	„ Dänemark . . .	—	—	9 800
[16])	„ der Schweiz . . .	—	—	1 400
	„ Großbritannien . .	500	2 400	300
	„ V. St. von Amerika	—	1 400	1 100
	„ Frankreich . . .	800	100	—
[17])	„ Rußland	301 200	387 300	300 500
	„ Österreich-Ungarn .	297 100	185 200	130 000
	„ Großbritannien . .	—	—	124 600
	„ Serbien	—	—	145 800
[18])	„ Österreich-Ungarn .	289 200	253 400	56 400
	„ der Schweiz . . .	876 300	1 390 500	592 900
	„ V. St. von Amerika	—	387 400	22 600
[19])	„ den Niederlanden .	—	—	9 900
	„ Österreich-Ungarn .	10 500	100	—
	„ Belgien	—	30 600	—
	„ Serbien	41 800	22 700	26 800
[20])	„ der Schweiz . . .	14 900	26 900	32 900
	„ Rußland	—	—	25 900
	„ den Niederlanden .	4 400	5 300	—

Tabelle X.

	1910		1909		1908	
	Einfuhr Kg.	Ausfuhr Kg.	Einfuhr Kg.	Ausfuhr Kg.	Einfuhr Kg.	Ausfuhr Kg.
Jutegarn, eindrähtig, roh bis Nr. 8	745 000	4 525 000	420 100	4 833 200	1 145 600	3 555 100
" " über " 8	562 000	91 200	476 400	174 000	561 300	156 100
Jutegarn, mehrdrähtig roh bis Nr. 8	108 600	39 600	34 400	74 800	204 500	65 300
" " über " 8	53 600	4 800	58 600	7 600	42 300	8 500
Jutegarn, gefärbt, gebleicht, bedruckt	200	12 600	—	8 900	600	15 500
Summe der Garne:	1 470 000	4 673 200	989 500	5 098 500	1 954 300	3 800 500
Dichte Jutegewebe für Möbel etc.	7 500	12 000	9 800	14 000	7 400	8 400
Rohe Jutesäcke	1 156 200	1 563 500	1 142 400	1 746 200	1 915 700	1 264 700
Packleinwand	1 202 500	2 190 000	1 617 600	2 651 100	1 995 600	985 600
Jutesäcke, gebleicht etc.	58 900	81 400	63 700	98 400	9 500	52 600
Jutegewebe, andere gebleicht, gefärbt	14 800	54 900	1 100	62 500	12 200	90 900
Summe der Gewebe:	2 439 900	3 901 800	2 834 600	4 572 200	3 940 400	2 402 200
Summe der Garne und Gewebe:	3 909 900	8 575 000	3 824 200	9 670 700	5 894	6 202 700

das Doppelte von der Ausfuhr übertroffen wird. Nur die Feinjutegarne, d. h. die Nummern über 8 sowohl roh, eindrähtig und mehrdrähtig als auch die Zwirne unter 8 weisen einen beträchtlichen Einfuhrüberschuß auf. Der Grund liegt darin, daß das Feinjutespinnen in Deutschland noch keine beliebte Aufnahme hat finden können, da die Nachfrage nicht allzu groß ist, und sich außerdem die belgischen und auch die französischen Spinner damit befassen, wovon einige ganz speziell, bei sehr niedrigen Lohnverhältnissen mit der Anfertigung dieser Garne, die übrigens noch nicht über No. 20 hinausgegangen ist, beschäftigt sind. Mit der deutschen Feinjutegarnerzeugung treten sie darum in scharfe Konkurrenz. Die einzige deutsche Fabrik, die das Feingarnspinnen in größerem Umfange betreibt, ist die Erste deutsche Feinjutegarnspinnerei in Brandenburg mit 4660 Spindeln. Daneben fertigt sie aber auch die Garne unter No. 8 an und zwar mit 2204 Spindeln. Es wurde bereits erwähnt, daß die erstere nicht dem Verbande Deutscher Juteindustrieller G. m. b. H. unterstellt sind. Gerade hier im Westen, wo in jüngster Zeit der Verbrauch an Feinjutegarnen insbesondere bei den Halbleinenwebereien zugenommen hat, ist diese Firma von den belgischen Spinnern stark bedrängt. Der Frachtsatz für Belgien ist zum Westen niedriger als für Brandenburg. Dabei sind die belgischen Löhne im Verhältnis zu den deutschen so erheblich geringer, daß der belgische Spinner darin für den Zoll sattsam seinen Ausgleich findet. Die Feinjutegarne, die aus den allerbesten Rohjutequalitäten hergestellt werden müssen, finden fast ausschließlich in Mischung mit Flachs oder Baumwolle Verarbeitung. Die Statistik zeigt, daß auch der deutsche Außenhandel in Jutefabrikaten immerhin noch als klein zu bezeichnen ist. Die deutschen Werke waren gezwungen, nur den allergeringsten Teil ihrer Produktion auf den Auslandsmarkt zu werfen zu Preisen, die meistens, da die Konkurrenz fast ausnahmslos mit Schottland ausgefochten werden muß, nicht gewinnbringend sein können. Immerhin ist eine gewisse Übersättigung des deutschen Konsums hieraus deutlich erkennbar, die dank der Betriebseinschränkungsvorschriften der deutschen Juteorganisation nicht noch fühlbarer geworden ist.

e) Der deutsche Jutefabrikathandel im Rahmen des Verbandes Deutscher Juteindustrieller G. m. b. H.

Das Geschäft in Jutewaren vollzieht sich innerhalb der Jutorganisation

1. zwischen den Gesellschaftern und den Vertragswebern;
2. den Gesellschaftern und Vertragswebern einerseits und den Vertragshändlern andererseits;
3. den Gesellschaftern, Vertragswebern und Vertragshändlern einerseits und den Konsumenten andererseits;
4. dem Verbande Deutscher Juteindustrieller als solchem und Vereinen, Syndikaten, Körperschaften usw., zu denen sich Firmen gleicher Geschäftszweige und Berufe verbunden haben, und die Jutewaren in eigenen Betrieben zur Verpackung oder Herstellung ihrer Produkte gebrauchen;
5. den Gesellschaftern und Nichtvertragswebern, den sogenannten Outsidern;
6. den Gesellschaftern und Vertragswebern einerseits und den Nichtvertragshändlern andererseits;
7. den Gesellschaftern, Vertragswebern, Vertragshändlern und dem Auslande.

Alle Verkäufe dieser Personen unterliegen den allgemeinen und besonderen Verkaufsbedingungen des Verbandes, und nur der Verband als solcher kann bei seinen Geschäften davon abweichen.

Die allgemeinen Bestimmungen enthalten folgende wichtige Bedingungen:

Erfüllungsort der Lieferung, auch bei Frankolieferung, und ebenso der Zahlungsort ist für beide Teile das Domizil des Lieferanten.

Die Zahlung hat Zug um Zug in barer Kasse mit 2 % Sconto zu erfolgen. Dreimonatsakzept des Käufers vom Tage der Rechnung ab netto ist unter ausdrücklicher Zustimmung des Verkäufers zulässig. Auch soll die Regulierung bis zu 30 Tagen vom Tage der Rechnung mit 2 % Sconto bei verlustfreier Kasse statthaft sein. Über 30 Tage hinaus wird Sconto nicht mehr gewährt.

Gerät der Verkäufer in Verzug mit seiner Lieferung, so ist der Käufer nur berechtigt, die ihm gesetzlich bei Eintritt des

Verzuges zustehenden Befugnisse hinsichtlich dieser einen Rate, nicht aber bezüglich des ganzen Vertrages auszuüben.

Höhere Gewalten, wie Krieg, Feuersbrunst, Überschwemmung, und andere als solche geltende Arten Betriebsstörungen geben dem Verkäufer das Recht, die Lieferung ganz oder teilweise zu annullieren oder hinauszuschieben. Welches dieser beiden Rechte er zur Anwendung bringen will und in welchem Umfange, darüber hat er spätestens innerhalb 4 Wochen nach Eintritt der höheren Gewalt eine Erklärung abzugeben.

Bei Garnen, Säcken und Geweben versteht sich die Gewichtsgarantie für den Durchschnitt der Lieferung. Untergewichte bis zu 2 % bei Garnen und Geweben, bis zu 3 % bei Säcken werden nicht vergütet.

Besondere Bestimmungen bestehen für Garne, Gewebe, Säcke und Hopfentuche. Bemerkt sei nur noch, daß entsprechend der Höhe des gekauften Quantums Preisermäßigungen eintreten.

Es ist leicht erklärlich, daß auch die Outsider sich in ihrem Geschäftsverkehr den Bedingungen des Verbandes anschließen, und kann man sagen, daß sich der ganze deutsche Jutehandel auf Grund der vom Verbande festgesetzten Bedingungen vollzieht.

f) Die Arbeiter- und Lohnverhältnisse in der deutschen Jute-Industrie.

Unter Zugrundelegung der Zahlen der in den verschiedenen großen Werken von Hamburg, Bremen, Berlin, des Münsterlandes, Sachsens und des Elsaß beschäftigten Personen ergab sich für die deutschen Jutefabriken die Norm, daß auf je 1000 Spindeln 98, auf je 100 Webstühle 116 Arbeitskräfte entfallen. Die Summe der in der gesamten deutschen Juteindustrie beschäftigten Personen stellt sich auf Grund dieser gefundenen Norm auf **29 513.** Hiervon sind ca. ein Drittel auf das männliche und ca. zwei Drittel auf das weibliche Geschlecht zu rechnen. Fast ein Fünftel der ganzen Summe machen die jugendlichen Arbeiter, überwiegend die weiblich-jugendlichen aus, ein Prozentsatz, wie er wohl in wenigen Industriezweigen stärker zu finden sein dürfte. Stellt man die Zahl der Jugendlichen, die fast mit neun Zehntel speziell auf den Spinnereibetrieb sich verteilt, der

Zahl der Spinnereiarbeiter gegenüber, so erhöht sich der Prozentsatz von ca. 20 auf 34 %.

Diese 14- bis 16jährigen Arbeitskräfte sind jedoch für einen Spinnereibetrieb unentbehrlich. Sie besorgen, wie bereits bei Schilderung des Spinnprozesses erwähnt wurde, das Abschneiden oder Abziehen.[1]) Je flotter dieses Abschneiden besorgt wird, je eher die Spinnseite das Spinnen wieder aufnimmt, desto günstiger wird natürlich ihre Produktion, worauf alles ankommt. Um dieses zu erreichen, benötigt man viele geschäftige Hände, die in ca. 60 Sekunden 72, 84 oder auch 90 solcher Spindeln ihr Produkt abnehmen und sie wieder spinnfähig ausrüsten. Ungelenkige, ältere, teure Arbeitskräfte sind hierfür nicht zu gebrauchen. Behende, flinke Knaben und Mädchen sind erforderlich, die unter Führung eines Kolonnenführers, dicht nebeneinandergestellt, die Spinnseite der Länge nach besetzen und nun mit oft geradezu erstaunlicher Geschwindigkeit und Geschicklichkeit den Abzug vollenden. Wie sehr das Abziehen die Produktion einer Spinnerei beeinflussen kann, möge folgendes Beispiel erläutern:

Die Gesamtspindelzahl einer Spinnerei in Höhe von 2880 verteilt sich aus 40 Spinnseiten zu je 72 Spindeln. Jede dieser Seiten muß durchschnittlich in 10 Stunden 32mal stillgesetzt und wieder in Gang gebracht werden. Es sollen hierfür 32 Minuten gerechnet werden. Verzögert sich jeder dieser Abzüge nur um eine halbe Minute, so macht das für eine Seite 16, für 40 Seiten 640 Minuten. Die gesamte Feinspinnerei erleidet einen Arbeitszeitausfall von 16 Minuten im Tage. Auf 300 Arbeitstage sind es 4800 Minuten oder 71 Stunden. Der Betrieb ruht in Wirklichkeit also 7 Tage und 1 Stunde, außer der Zeit, die als normale für einen Abzug angenommen ist. Auf die Produktion bezogen erhält man folgendes Resultat:

Die tägliche Produktion dieser Spindeln beträgt per Spindel 3 kg = 8640 kg. Der Produktionsausfall beträgt also für das Jahr 8640 kg × 7,1 = 61 344 kg.

[1]) D. h. nach Vollaufen der Spulen wird die Spinnseite stillgesetzt, die Fäden abgeschnitten oder gerissen, die Spinnflügel abgedreht, die vollen Spulen durch leere ersetzt, die Flügel wieder aufgeschraubt, die Fäden wieder angelegt, und die Maschine nimmt ihre Arbeit wieder auf.

Man möge hieraus erkennen, wie unentbehrlich die jugendlichen, flinken Arbeitshände in einer Jutespinnerei sind, und eine entsprechend große, konstant bleibende Zahl dieser stark gesuchten, doch schwer zu erhaltenden geschickten Abzieher in Dienst zu haben, ist für eine Jutespinnerei von größter Wichtigkeit. Leichter ist ihre Diensthaltung für Spinnwebereien, bedeutend schwieriger für reine Spinnereien.

Das Haupt einer Textilarbeiterfamilie ist in der Regel gelernter Weber und geht daher ihr Zug zunächst zu den kombinierten Betrieben. Die Kinder von 14 bis 16 Jahren kommen zu den Abziehkolonnen in der Spinnerei, die älteren Söhne finden entweder in der Spinnerei oder Weberei Beschäftigung, während die Töchter in der Vorbereitung, der Feinspinnerei oder Spulerei zum Lebensunterhalt der Familie beitragen können. Diese Verteilung einer Familie wird in kombinierten Betrieben fast ausnahmslos durchgeführt und ist allgemein bekannt. Anders in den reinen Spinnereien. Die Zahl der in ihnen beschäftigten, seßhaften, männlichen verheirateten Arbeiter, deren Angehörige (Frauen werden in den seltensten Fällen beschäftigt) sie eventuell einstellen könnten, ist nicht sehr groß, und so sind sie gezwungen, oft unter großen Schwierigkeiten jugendliche Arbeiter und Arbeiterinnen sowie ledige Spinnerinnen und Spulerinnen von auswärts heranzuziehen, wandernde Arbeitskräfte, die nicht seßhaft, sondern stets leicht geneigt sind, ihre Arbeitsstätte zu wechseln. Dieser ständige Wechsel ruft oft empfindliche Störungen und Stockungen in solchen Betrieben hervor.

Im allgemeinen muß man die Arbeitsverhältnisse in der deutschen Juteindustrie als ungünstig bezeichnen.

Der erste Grund liegt im Vergleich zur Leinen- und Baumwollindustrie in dem noch jungen Alter der deutschen Juteindustrie. Der zweite und zwar der Hauptgrund, worauf bereits hingewiesen wurde, ist in der Art ihrer Entwicklung zu suchen. In der Leinen-, in der Baumwoll-, in der Seidenindustrie, überall findet man für sich abgeschlossene große Industriebezirke mit einem alten, speziell auf diese Gespinnst- und Gewebeart geschulten Arbeiterstand, wie das alte Ravensberg und Schlesien für die Leinen-, Sachsen, der Elsaß und der Gladbacher Bezirk für die Baumwoll-, der Bezirk am Niederrhein für die Seiden-

industrie. All diese Industrien ließen sich dort nieder, wo ihre Fabrikation heimisch war und wo sie daher gelernte, sachkundige Arbeitskräfte vorfanden. Später zogen diese Industriezentren von selbst größere Arbeiterscharen an.

Diese günstige Lage fand die deutsche Juteindustrie teilweise auch vor, doch sollte sie ihr später nicht zuteil werden. In einzelnen Gegenden, wie an der Weser, auf dem Eichsfelde, im Münsterlande, in Oberhessen, Bayern und Schlesien war man mit der Anfertigung von Sack- und Packleinen, die bekanntlich aus Werggarnen verfertigt wurden, genau vertraut und es hätte keiner größeren Gewandtheit bedurft, statt der Werggarne Jutegarne zu verarbeiten. Sie waren jedoch von der Unverwendbarkeit in damaliger Zeit so überzeugt, daß sie sich der Verwendung dieser neuen Garne heftig widersetzten. Große Juteindustriezentren wären gewiß entstanden, wenn nicht gerade diese Packleinenweber sich gegen die Verwendung der Jutegarne gesträubt hätten. Nur Westfalen, speziell das Münsterland, hat eine gewisse Konzentration der Juteindustrie aufzuweisen, indem sich 18 größere und kleinere Betriebe auf die nahezueinander liegenden Orte Emsdetten und Mesum, wo die Packleinen-Anfertigung aus Werggarn von den Handwebern ausgeführt wurde, verteilen. Auf den erstgenannten Platz entfallen allein 15 Betriebe. Für die Konzentration dieser münsterländischen Industrie ist gewiß der gelernte Arbeiterstand der Hauptgrund gewesen.

Im großen und ganzen weist die deutsche Juteindustrie die Tendenz auf, sich in einem Bezirk niederzulassen, wo das Produkt an Ort und Stelle oder doch in nächster Nähe aufgezehrt wird. (Vergleiche die Jutewerke Delmenhorst's, von Hamburg, Bremen usw.)

In den wenigsten Fällen waren nur die notwendigsten, niemals gelernte Arbeitskräfte vorhanden. Man mußte unter großen Opfern die Arbeiter anlernen und unter noch größeren Kosten auswärtige Arbeiter heranziehen, da man in manchen Gegenden die Textilarbeit und vor allem die Spinnereiarbeit scheute, und ja auch heute noch der Aufenthalt in einer Spinnerei sehr unbeliebt ist. Man kann finden, daß oft zwei Drittel der ganzen Belegschaft eines Werkes schon seit Jahrzehnten in eigenen Arbeiterkolonien,

Arbeiter- und Arbeiterinnenheimen untergebracht sind. Diese Anlagen wirken natürlich stark belastend auf einen Betrieb. All die Werke in Hamburg, Bremen, Delmenhorst, Beuel, Mannheim usw. verfügen über derartige Einrichtungen und sie nehmen oft einen recht erheblichen Teil ihres Anlagekapitals für sich in Anspruch. Trotz dieser großen Aufwendungen war es vielen Fabriken nicht einmal möglich, ihren Betrieb, vor allem die Spinnerei mit deutschen Arbeitern voll zu besetzen und sie waren gezwungen, ihre Arbeitskräfte aus dem Auslande heranzuziehen. Die Schuld lag einerseits an dem Mangel von Textilarbeitern überhaupt, hervorgerufen durch die starke Entwicklung der übrigen Textilindustriezweige und andererseits an der vorher erwähnten Scheu vor einer solchen Arbeit, namentlich in den Gegenden wie Beuel, Hamburg und Bremen. Italiener, Holländer, Polen aus Rußland, Österreicher wurden angeworben und eingestellt. Von all diesen hat sich der letzte, speziell der Galizier, als ein guter, beständiger, geschickter Arbeiter erwiesen, und heute ist der größte Teil der in deutschen Betrieben beschäftigten Ausländer aus Galizien. Fast jeder größere Betrieb weist derartige Arbeitskräfte jeden Alters, speziell die Jugendlichen, beiderlei Geschlechts, das weibliche bedeutend vorwiegend, auf.

Wie hoch beispielsweise die Anlagekosten für Arbeiterwohnungen sich belaufen, zeigt die Bilanz der Mannheimer Juteindustrie für das Jahr 1910, in der die Arbeiterkolonie mit 1 114 407 M. aufgeführt steht und ein Mädchenheim für 300 Arbeiterinnen, 72 Familienhäuser und einen Arbeiterpavillon mit drei Schlafsälen für die Arbeiter umfaßt. Dazu kommt noch eine Speiseanstalt, deren Kosten sich auf 15 128 M. belaufen, so daß sich das ganze Anlagekapital für Arbeiterversorgungsanstalten auf stark über ein Viertel des ganzen Aktienkapitals von 4 Millionen M. stellt. Fast die ganze Belegschaft dieses Werkes ist also in eigenen Wohnungen untergebracht. Über weitere größere Arbeiterkolonien verfügen die Jute-Aktiengesellschaften in Hamburg, Bremen, Hemelingen, Beuel, Cassel usw., und es beläuft sich der Buchwert der gesamten Arbeiterkolonien, nach teilweise erheblichen Abschreibungen, von 20 deutschen Jutespinnereien und Webereien-Aktiengesellschaften heute auf ca. 4 057 756 M. Das sind 10,3 % des Gesamtaktienkapitals dieser Gesellschaften. Am günstigsten

sind in Bezug auf die Arbeiterverhältnisse die mitteldeutschen Werke in Meißen, Gera, Weida sowie das Stammwerk in Braunschweig gestellt, was einen natürlichen Grund in dem Alter der Anlagen gegenüber den vorgenannten Betrieben hat.

Drei Arten von Lohnsystemen sind in der deutschen Juteindustrie gebräuchlich: das Tagelohn-, Akkordlohn- und Prämiensystem, von denen das Akkordlohnsystem das gebräuchlichere ist.

Nach der Höhe der Löhne, deren Auszahlung teils 8tägig, teils 14tägig geschieht, steht die deutsche Juteindustrie von allen größeren und bekannten Industrieen gleichen Namens weitaus an erster Stelle; um den fünffachen Betrag über der indischen, um 20—50 %, vereinzelt sogar bis zu 100 % über der schottischen Juteindustrie.

Folgende Zusammenstellung gibt eine Übersicht über die Höhe der Löhne der Hauptarbeiterkategorien in den Juteindustrien Indiens, Schottlands und Deutschlands, wobei zu bemerken ist daß sie für eine Woche von 58 Arbeitsstunden in Deutschland, von 55 Arbeitsstunden in Schottland und 48 Arbeitsstunden in Indien maßgebend sind:

	Indien	Schottland	Deutschland
Batcher	3 sh 6 d	14 sh 6 d	27,— M.
Vorbereiter	2 „ 6 „	11 „	15,— „
Spinnerin	3 „ 2 „	11 „ 7 „	17,— „
Spulerin	3 „	17 „ 9 „	15,— „
Cosperin	3 „ 1 „	18 „ 6 „	17,— „
Weber	3 „ 6 „	15 „	24,— „

Trotz dieser als hoch zu bezeichnenden Lohnverhältnisse wurde die gesamte deutsche Juteindustrie im Laufe dieses Jahres durch eine allgemeine Arbeiterbewegung beunruhigt, die bei der Norddeutschen Jutespinnerei und Weberei Schiffbeck, der Bremer Jutespinnerei und Weberei Hemelingen, Bremer Jutespinnerei und Weberei-Bremen vollends zum Durchbruch kam. Diese drei Werke wurden 1910 von langwierigen, schweren Streiks heimgesucht, von denen die der beiden erstgenannten Betriebe mehr zuungunsten der Arbeiter beigelegt wurden, während die Bewegung bei der letzteren noch fortdauert und wohl ebenfalls zuungunsten der Streikenden auslaufen dürfte. Für jeden objektiv

Urteilenden ergibt sich aus den vorstehend gemachten Angaben die Tatsache, daß die Arbeitslöhne in der deutschen Juteindustrie auf einer den Verhältnissen entsprechenden, weit auskömmlichen Höhe stehen, und eine Steigerung nicht befürwortet werden kann.

g) Die Unternehmungsformen in der deutschen Juteindustrie.

Der Zweck nachstehender Angaben soll sein, festzustellen, auf welche einzelnen Unternehmungsformen die deutschen Industriewerke sich verteilen. Aus der Entwicklungsgeschichte der deutschen Juteindustrie ist bekannt, welche Schwierigkeiten der Einführung der Jute in den Weg traten, wie vor allem die kapitalistischen Kreise diesem neuen Textilstoff großes Mißtrauen entgegenbrachten. Zehn Jahre hat es gedauert, um dieses zu beseitigen, und erst das Beispiel schottischen Kapitals mit seinen Erfolgen gab dem deutschen den Anstoß, seine Aufmerksamkeit mehr und mehr dem neuen Faserstoff zuzuwenden und das bis dahin in die deutsche Juteunternehmung investierte ausländische Kapital abzustoßen. Freilich muß man zugeben, daß ein bedeutendes Risiko nicht ausgeschlossen war, und das Kapital, das man benötigte, ziemlich beträchtlich sein mußte.

Pfuhl schätzt die Anlagekosten um 1885, auf eine Spindel berechnet, auf 250—300 M., auf einen Webstuhl berechnet: 3000—3600 M. ohne Grund und Boden. Für einen kombinierten Betrieb, wobei auf einen Webstuhl 16—17 Spindeln entfallen, lautet seine Schätzung auf einen Webstuhl bezogen 6900—8000 M. Dazu tritt das nötige Betriebskapital, das er bei den Einzelunternehmungen für eine Feinspindel auf etwa 130—150 M., auf einen Webstuhl auf etwa 1000—1200 M., bei kombinierten Unternehmungen auf einen Webstuhl bezogen, auf 3000—3500 M. veranschlagt.

Hieraus geht hervor, daß sich Einzelunternehmer zunächst nicht stark genug fühlen konnten, um die dabei noch riskante Verarbeitung der Jute aufzunehmen. Es mußte daher der gesellschaftlichen Unternehmungsform, vor allem der Aktiengesellschaft, in der Hauptsache vorbehalten bleiben, das Gebiet der Juteindustrie zu besetzen. Bis heute hat sie diesen Besitz stets behauptet. 72 % der Gesamtspindelzahl, 63 % der Gesamtwebstuhlzahl der deutschen Juteindustrie hat diese Unternehmungs-

form, deren Zahl sich auf 22 beläuft, in ihrem Besitze. Das Gesamtaktienkapital dieser Werke beläuft sich auf:

M. 38 294 800,

so daß das Durchschnittsaktienkapital demnach eine Höhe von

M. 1 786 127

aufzuweisen hat.

Die hypothekarische Schuldenlast hat Ende 1910 einen Stand von

M. 7 504 100,

so daß im Durchschnitt auf jedes Werk M. 355 232 entfallen würden.

Die 22 Betriebe verteilten im Durchschnitt für das Geschäftsjahr 1910—11 eine Dividende von 6,8 %. Günstiger gestaltet sich diese Zahl, wenn man die zwei reinen Webereien, deren Kapital zusammen nur 754 000 M. aufzuweisen hat, von denen die eine 4 %, die andere 0 % verteilt hat, ausschaltet. Sie beträgt sodann 9,25 % und für die gemeinsamen Betriebe 9,5 %. Der Dividendensatz für letztere schwankt zwischen dem niedrigsten 5 % und dem Höchstsatz von 20 %. Der Durchschnittskurs hatte per Ende 1910 für die kombinierten Werke eine Höhe von 152,60 %, der Kurs der Juteaktien dieser angegebenen Betriebe schwankt zwischen dem höchsten von 295 % und dem niedrigsten von 95,50 %.*) (Siehe Angaben in Tabelle XI.)

Aus den Bilanzen für das Geschäftsjahr 1910 und 1910—11

*) Ein Betrieb, die Jutespinnerei und Weberei Hansa, A.-G. Berlin-Barth, hat stets wegen großer Geldknappheit verlustbringend gearbeitet und wurde im Oktober 1910 über diese Gesellschaft der Konkurs eröffnet. Die Firma ist in der Statistik nicht enthalten.

Die Aktien mit dem höchsten Kurswert sind die der Deutschen Jutespinnerei und Weberei in Meißen, deren Leiter der Erfinder der sog. Bergmannspindel, Kommerzienrat C. Bergmann, ist. Die Papiere mit dem niedrigsten Kurswert sind die der Norddeutschen Jutespinnerei und Weberei in Hamburg, des größten Werkes der deutschen Juteindustrie. Dieser niedrige Stand hat seinen Hauptgrund darin, daß die Beteiligung dieses Werkes an der Aktiengesellschaft für Flachs- und Jutemanufaktur in Riga in Höhe von 2 186 000 M. seit 1900 keinen Gewinn mehr gebracht hat.

Tabelle XI.

	Anzahl	Summe des Aktienkapitals M	Summe der Obligationen M	Stand der Obligationen Ende 1910 M	Summe der Spindeln	Summe der Webstühle	Durchschnitts-Dividende p. 1910/11 %	Durchschnitts-Kurs %
Spinnwebereien	19	36 340 800	16 088 000	7 420 100	127 160	6 592	9,5	152,60
Reine Spinnerei	1	1 200 000	—	—	8 864	—	9	144
Reine Webereien	2	754 000	300 000	84 000	—	206	2	—
Summe:	22	38 294 800	16 388 000	7 504 100	136 024	6 798	—	—

ergibt sich für die deutschen Jutefabriken-Aktiengesellschaften ein Wert der Aktiva von:

M. 81 839 600,

der sich aus den Werten der Grundstücke, Gebäude, Maschinen, sowie alle zu einem ordnungsmäßigen Betriebe gehörenden Utensilien, aus den Werten der Rohjute, der Halb- und Fertigfabrikate, den verschiedensten Guthaben bei Banken, bei der Kundschaft, bei der Organisation usw. zusammensetzt.

Soweit man übersehen kann, ist das Aktivvermögen bei den einzelnen Gesellschaften vorsichtig bewertet. Gegen die Aktiva hebt sich die Passiva äußerst günstig ab, Schulden sind eigentlich nicht vorhanden. Die darin auftretenden Kreditoren bedeuten laufende Rechnungen, die in dem Guthaben bei der Kundschaft reichlich ihren Ausgleich finden. Die gesetzlich geforderte Höhe des Reservefonds (10 % vom Aktienkapital) ist im Durchschnitt voll erreicht. Bei einzelnen älteren Werken überschreitet er die 10 %ige Höhe beträchtlich, bei den jüngeren ist er noch nicht vollkommen vorhanden. Als hoch ist der Spezialreservefonds zu bezeichnen, der jedoch wegen der häufigen notwendigen Ersatz- oder Neuanschaffungen, die bei einem Betriebe, der stets auf das technisch-vollkommenste eingerichtet sein will, unbedingt erforderlich ist. Vor allem ist es in jüngster Zeit eine zwingende Notwendigkeit, derartige Fonds in einer dem Betriebe entsprechenden Höhe zur Verfügung zu haben, um den großen technischen Fortschritt auf dem Gebiete der Elektrizität, der sich bereits auch auf die Textilindustrie weiter auszudehnen beginnt, zum Nutzen des Werkes verwerten zu können. Große Spinnereien und Webereien werden z. B. augenblicklich in der Baumwollindustrie er-

richtet, die vollkommen durch elektrische Kraft angetrieben werden. In allernächster Zeit ist dieser Übergang auch in der Juteindustrie zu erwarten. Um gegen solche Neuanlagen, die naturgemäß eine große Ersparnis an Betriebsunkosten aufzuweisen haben, sich konkurrenzfähig zu halten, bedarf es großer Neuanschaffungen, die dann aus diesem Fonds gedeckt werden können. Die fast täglichen Erneuerungen im Dampfmaschinenbau machen die in kürzester Zeit noch guten Anlagen unrentabel und fordern im eigensten Interesse ihre Entfernung und Ersetzung durch Anlagen neuester Konstruktion.

Im Jutespinnmaschinenbau sind in der letzten Hälfte des Jahres 1910 zwei Erfindungen auf den Plan getreten, deren Wirkung man noch abwarten muß, jedoch im Falle einer günstigen Bewährung werden sie vielleicht eine vollkommene Umwälzung der Feinspinnerei der Jutewerke herbeiführen.*)

Einen ausreichenden Erneuerungsfonds zur Verfügung zu haben, wird bei vielen unserer heutigen Aktienunternehmungen zu wenig beachtet. Dies ist jedoch in den wenigsten Fällen der Kurzsichtigkeit der Leiter zuzuschreiben, als vielmehr dem Widerstande der Aktionäre, die einer eventuellen Verminderung der Dividenden zugunsten des Erneuerungsfonds nicht zustimmen wollen. In vielen Fällen müssen sie dann früher oder später ihre Dividendensucht mit einem unvergleichlich größeren Verlust bezahlen. Leider besteht nun auch vielfach die Sitte, die Güte des Papieres nach der Höhe der Dividenden zu beurteilen, ohne sich nach dem „Wie" dieser Höhe näher umzusehen, was den Aufsichtsrat vielfach veranlaßt, einen größeren Betrag der Generalversammlung zur Dividendenausschüttung vorzuschlagen, als es die weitere gute Entwickelung des Betriebes und Rüstung vor eventuell eintretenden Ausfällen zulassen.

Unter diesem Gesichtspunkte muß man die Juteaktienwerke im Durchschnitt als gesichert betrachten. Sie werden stets in der Lage sein, etwa eintretende Neuerungen sich zu Nutzen zu

*) Außerdem ist man zurzeit mit Versuchen beschäftigt gewesen, die die Verwendbarkeit des Strohes in Mischung mit Jute, als Spinnstoff und dessen weitere Verarbeitung zu Geweben ergeben haben sollen.

machen und so die Betriebe auf der höchst möglichen Produktion zu erhalten.

Die Höhe des Spezialreservefonds betrug am Ende des Geschäftsjahres 1910—11 für die gesamten deutschen Jute-Aktienwerke Mk. 11 083 500, das sind über 25 % des Aktienkapitals insgesamt.

Auf Grund dieser gemachten Untersuchungen muß man den Stand der Aktienunternehmungen der deutschen Juteindustrie zur jetzigen Zeit als günstig bezeichnen. Die Höhe des Durchschnittskurses ist gerechtfertigt, er hat einen realen, keinen rein spekulativen Börsenwert.

Das Urteil über diese Unternehmungsform, die fast ¾ der gesamten deutschen Juteindustrie ausmacht, kann man im Durchschnitt, so viel ich über die einzelnen Werke in Erfahrung bringen konnte, auf alle übrigen Unternehmungsformen der Juteindustrie, die in ihrer Gesamtheit nur ¼ des Ganzen ergeben, übertragen. 40 Fabriken entfallen auf dieses letzte Viertel, worunter vier die Form der Gesellschaft mit beschränkter Haftung haben, eine ist Genossenschaft, und die übrigen verteilen sich auf Einzelunternehmungen, stille Gesellschaften und offene Gesellschaften, welch letztere in stärkster Anzahl vorhanden sind. 25 reine Webereien, 10 kombinierte Betriebe, 5 reine Spinnereien stellen diese Summe. (Siehe folgende Tabelle XII.)

Tabelle XII.

	Anzahl	Spindeln	Webstühle
Spinnerei verbunden mit Weberei	10	37 862	2 122
Spinnerei (Reine)	5*	9 956	—
Weberei (Reine)	25**	—	1 674
	40	47 818	3 796

* Eine Spinnerei Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

** a) Drei Webereien Gesellschaft mit beschränkter Haftung, b) eine Weberei ist Genossenschaft.

Ihre Größen übersteigen bei den ersteren nicht 150 Jutestühle, bei den letzteren nicht über 3000 Spindeln. Die kleinste reine mechanische Weberei hat 9 Jutewebstühle, die kleinste reine Spinnerei 1200 Spindeln. Der größte kombinierte Betrieb

besitzt 12 000 Spindeln und 800 Webstühle. Das kleinste derartige Werk verfügt über 800 Spindeln und 80 Stühle.*)

Soweit mir bekannt, haben alle Betriebe im Durchschnitt der letzten Jahre gute Erfolge erzielt, was aus den zahlreichen Vergrößerungen, oder bei den Halbleinen-Webereien aus dem Mehrverbrauch an Garnen deutlich hervorgeht. Vor allem sind es die kombinierten Betriebe, welche mit recht befriedigenden Ergebnissen gearbeitet haben.

Faßt man im gegenwärtigen Augenblick das Urteil über die gesamte deutsche Juteindustrie zusammen, so ist es als günstig zu bezeichnen. Das gesamte in diese Industrie investierte Kapital hat einen guten durchschnittlichen Kapitalertrag aufzuweisen. Wenn sich auch vielleicht in den nächsten Jahren das Durchschnittsergebnis bei normalen Verhältnissen nicht verschlechtern dürfte, so ist doch vor einem Optimismus zur deutschen Juteindustrie zu warnen. Die Konsumfähigkeit des Jutemarktes steht an seiner äußersten Grenze. Jede Neuanlage und alle Vergrößerungen werden die trotz der Einschränkungsvorschriften des Verbandes Deutscher Juteindustrieller bemerkbare Überproduktion weiter steigern und schließlich in den ungenügenden Preisen stark zum Ausdruck kommen. Unter den heutigen Verhältnissen sollten sich auch die gesamten Jutewerke, die nicht dem Verbande angeschlossen sind, warnen lassen, ihre Anlage zu vergrößern und Unternehmer, die sich mit dem Plane von Neuanlagen befassen, etwa in dem Glauben, außerhalb des Verbandes, aber mit Hilfe seiner Preise groß zu werden, davon abstehen. Der verschärfte Outsiderkampf könnte den Bestand des Verbandes nur zu leicht gefährden und den eigenen Zweck ihres Fernbleibens nur noch fraglicher gestalten. Der deutschen Juteindustrie ist wie keiner Textilindustrie des deutschen Reiches die Möglichkeit des Zusammenschlusses gegeben und es ist Kurzsichtigkeit und eine Herausforderung der Gefahr für den eigenen Betrieb, auf diese Stärke zu verzichten. Die deutsche Juteindustrie hat nur in geeintem Zusammenarbeiten sich ihren guten

*) Der größte kombinierte Betrieb hatte bis Anfang des Jahres 1911 die Form der Aktienunternehmung und ging in den alleinigen Besitz eines früheren Hauptaktionärs über.

Stand unter den nationalen Großindustrien erobern können. Diesen zu behaupten und zu befestigen, ist der Zweck und das Streben des Verbandes deutscher Juteindustrieller, dessen Auflösung ein großes Nationalvermögen gefährden würde.

VII. Schluss.

Das Urteil über den Stand der gesamten deutschen Juteindustrie im gegenwärtigen Augenblick ist bekannt. Wie steht es nun mit der Zukunft? Ist dieser rührige Industriezweig für die nächsten Jahrzehnte gesund zu erhalten oder auch eventuell so weiter zu entwickeln und auszudehnen, daß er sich auf dem Weltmarkt, wie beispielsweise die Woll- und Baumwollindustrie, einen bedeutenden, hochgeachteten Platz erobern kann, das sind Fragen von höchster Bedeutung und sollen hierüber zum Schluß einige Erwägungen angestellt werden.

Die letzte Frage ist, soweit man den Welthandel in Jutefabrikaten heute übersehen kann, unbedingt zu verneinen. Die Absatzgebiete, die sich, wie bereits angeführt, fast ausnahmslos auf das deutsche Reich beschränken, so daß, wie auch aus der Statistik nachgewiesen ist, der Export hierin ganz unbedeutend ist, werden unter der übermächtigen und in vielen Beziehungen stark begünstigten Konkurrenz Indiens und Schottlands nicht nennenswert erweitert werden können. Wird doch selbst die mächtige britische Industrie von der gewaltigen indischen Industrie mit jedem Jahre weiter vom Weltmarkte zurückgedrängt. Die Vorteile Indiens sind so groß, daß es töricht wäre, wollte man dieser Industrie den Löwenanteil am Weltmarkt streitig machen. Die Überlegenheit steckt in der sicheren, billigen Beschaffung des wohlfeileren Rohmaterials in Verbindung mit den sehr niedrigen Löhnen. Mit diesen Vorteilen sind die indischen Werke in der Lage, jede Zollgrenze des europäischen Kontinents noch mit Nutzen zu überschreiten, und auch die deutsche Einfuhrstatistik hat bereits einen Posten von weit über einer Million Kilogramm Packleinwand im Laufe des letzten Jahres aufzuweisen, ein Zeichen, daß die Gefahr nahe ist, und daß der deutschen Juteindustrie, falls man ihr nicht zu Hilfe kommt, ein Kampf

bevorsteht, dem sie bald unterliegen dürfte. Mit jedem Jahre wächst die Kultur des indischen Volkes und mit ihr die Erkenntnis seiner in ihm schlummernden Kräfte, die schließlich auch den kontinentalen Juteindustrien zum Verhängnis werden müssen. Diese angeführten Tatsachen machen es begreiflich, daß an eine derartige Ausdehnung der deutschen Juteindustrie nicht zu denken ist, daß sie auf dem Weltmarkt eine Rolle spielen könnte. Alle Kräfte müssen darauf verwandt werden, unsere deutsche Industrie zur Defensive gegen die indische auszurüsten und das gesunde Fundament, auf dem sie heute steht, weiter zu verstärken, indem man sie zu einer völlig unabhängigen Industrie auszubauen sucht. Mit Recht wird man fragen, ob es möglich ist, dieses Ziel zu erreichen.

Hiermit ist die Frage berührt, die heute außer der Juteindustrie noch viele andere Industriezweige in weit größerem Maße beschäftigt, ob die heimischen Industrien ihren Bedarf an Kolonialprodukten aus den deutschen Kolonialländern decken können. 2,5 Milliarden Mark des Gesamtimports nach Deutschland in Höhe von 3,9 Milliarden entfallen für das Jahr 1910 auf Kolonialprodukte, von denen Baumwolle mit 500 Millionen, Futterstoffe mit 368,7, Südfrüchte mit 406,4, Wolle mit 374, tropische Genuß- und Reizmittel mit 260, Gummi mit 208, Tabak mit 110, Jute mit 50 Millionen die höchsten Summen stellten. Die Verbraucher all dieser Kolonialprodukte leiden unter der gewaltigen Abhängigkeit vom Auslande, und diese zu beseitigen und das Nationalvermögen nicht den willkürlichen, wilden Spekulationsgelüsten der Ausländer zu opfern, ist der Zweck der deutschen Kolonialwirtschaft. Bedeutet doch z. B. eine Steigerung des Rohbaumwollpreises um 20 Pfg. pro Pfund eine Schädigung des Vermögens der deutschen Nation von über 150 Millionen Mark. Da kann es nicht auffallend sein, daß man vor allem dem erstgenannten Produkt heute die größte Aufmerksamkeit entgegenbringt, indem man die Anbauversuche von Baumwolle in Togo, Deutsch-Ostafrika und Kamerun mit größeren Kapitalien, die freilich immer noch nicht hinreichend sind, unterstützt. Diese Versuche haben zu einem befriedigenden Ergebnis geführt, und die koloniale Baumwollerzeugung speziell von Deutsch-Ostafrika befindet sich in einem erfreulichen Aufschwung. 4120 Ballen betrug 1909 das Gesamtergebnis der kolonialen Baumwollerzeugung, und es steht mit Sicherheit eine weitere Steigerung für die nächsten Jahre zu erwarten. Daher dürfte das Ziel der Unabhängigkeit für die deutsche Baumwollindustrie als erreichbar feststehen. Auch der Anbau von vielen anderen, wichtigen Kolonialprodukten, wie Kaffee, Kakao usw. wird eifrigst gefördert, da auch ihre Anbauversuche befriedigende Ergebnisse gebracht haben. Naturgemäß hat man die wichtigsten Produkte zunächst zu den Versuchen herangezogen und so kommt es, daß man mit dem Anbau von Jutekulturen erst in allerjüngster Zeit in kleinstem Umfange begonnen hat, deren Ergebnisse noch abzuwarten sind. Auf Grund der klimatischen Bodenverhältnisse kann man heute schon mit Bestimmtheit die Möglichkeit der Entwicklung der Jutekulturen in den deutschen Kolonien bejahen. Vor allem scheint mir das neuerworbene Tropenland am Kongo mit seinen günstigen Regenverhältnissen, wovon ca. 55 700 ha zur Deckung des heimischen Bedarfes genügen würden, mit seinen weit ausgedehnten, wasserreichen Niederungen am Ufer des Flusses, der selbst wieder leistungsfähige billige Transportbedingungen bietet, für die Aufnahme des Jutebaues geeignet zu sein. Große Schwierigkeiten bringt die Beschaffung tüchtiger, billiger Arbeitskräfte, da die Eingeborenen der Kolonien, wie die Versuche bei den Baumwollanpflanzungen gezeigt haben, Bodenprodukten, die größere Arbeit erfordern, wenig Interesse entgegenbringen, sondern mehr Freude an den mühelos zu erlangenden Erträgen der Palmkerne usw. finden.

Sache der Interessenten ist es, dem Beispiele ihrer Kollegen in Rußland und Amerika folgend, die leitenden deutschen Kolonialkreise wirksam zu unterstützen, um unsere Unabhängigkeit auch auf diesem Gebiete in Zukunft zu sichern und damit den guten Bestand der heutigen deutschen Juteindustrie dauernd zu erhalten. In Amerika und Rußland sind in den letzten Jahren Anbauversuche von Jute unternommen worden, die in letzterem Lande befriedigende Ergebnisse gezeitigt haben, während man in Amerika bei den bisher erzielten hohen Gewinnen durch den Baumwollanbau dem Juteanbau kein allzu großes Interesse entgegenbringt.

Für die deutsche Juteindustrie steht in Zukunft mit Sicher-

heit zu erwarten, daß sie die erdrückende und schädigende Abhängigkeit vom Auslande abschütteln wird und damit der gefahrdrohenden indischen Konkurrenz standzuhalten vermag. Große Hindernisse werden zu beseitigen sein, gewaltige Opfer werden noch gebracht werden müssen, und für die interessierten Großindustriellen ist es erforderlich, daß sie angesichts der erreichbaren Unabhängigkeit, dem Beispiele der Leiter der Schwesterindustrie folgend, die heute dahinzielenden Bestrebungen auf Beseitigung dieser Hindernisse wirksam und tatkräftig unterstützen und vor allem diesem großen Werke mutig größere erforderliche Summen zuteil werden lassen. Die Unabhängigkeit ist das beste Unterpfand für den dauernden, guten Bestand dieses rührigen Industriezweiges.

Lebenslauf.

Geboren wurde ich, Karl Gröter, katholischer Konfession, am 25. Mai 1888 in Emsdetten, Kreis Steinfurt, als Sohn des Kaufmanns Engelbert Gröter. Vom 6. bis 10. Lebensjahre besuchte ich die Volksschulen zu Emsdetten und Münster i. Westf., alsdann das Städtische Gymnasium und Realgymnasium zu Münster i. W. Ostern 1908 wurde ich von dieser Anstalt mit dem Zeugnis der Reife entlassen.

Dem volkswirtschaftlichen und juristischen Studium widmete ich mich an der Albert-Ludwigs-Universität Freiburg i. Br., an der Universität München und der Westfälischen Wilhelms-Universität zu Münster i. W. Am 8. Mai 1912 bestand ich die staatswissenschaftliche Doktorprüfung an der Westfälischen Wilhelms-Universität zu Münster i. W.

Allen meinen hochverehrten Lehrern, vor allem Herrn Prof. Dr. M. v. Heckel, spreche ich meinen besonderen Dank aus.

MSH 27404

END OF
TITLE